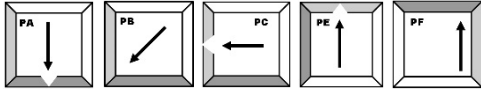
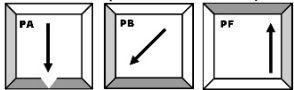


DT-AZ 61 A

Magnesium MIG Draht WIG-Stäbe

Normbezeichnung	AZ61-A UNS S44635, ASTM A176,										
Anwendungsbereich	Schweißen von Magnesium AZ61A und entsprechenden Legierungen										
Richtanalyse des Drahtes (%)	Al:6,5 Zn:0,8 Mn:0,3 Si:<0,05 Cu:<0,05 Mg:bal.										
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	<table border="0"> <tr> <td>Streckgrenze</td> <td>180 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit (Rm)</td> <td>280 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>Dehnung (A)(Lo=5do)</td> <td>6%</td> </tr> <tr> <td>Liquidustemp.</td> <td>610 °C</td> </tr> <tr> <td>Solidustemp.</td> <td>525 °C</td> </tr> </table>	Streckgrenze	180 N/mm ²	Zugfestigkeit (Rm)	280 N/mm ²	Dehnung (A)(Lo=5do)	6%	Liquidustemp.	610 °C	Solidustemp.	525 °C
Streckgrenze	180 N/mm ²										
Zugfestigkeit (Rm)	280 N/mm ²										
Dehnung (A)(Lo=5do)	6%										
Liquidustemp.	610 °C										
Solidustemp.	525 °C										
Schutzgase/Polung	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (~)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) I1 (=+)</p> 										
Grundwerkstoffe	AMS 4350, AIR 9052, AZ 61 A-F Extrusion B107-87, B91, QQ-M-31B, W3510, 3.5612, M1, AFNOR G-A6Z1, L503, L513, L512, QQ-M-40B, W.S.3.5612, M1,										
Lieferprogramm	MIG/MAG: 1,2 – 1,6mm á 2-4kg D100/D200/D300 TIG: 1,2 – 3,0mm á 1,5kg x 1000										