

## Aluminiumlegeringen

Al naar gelang de fabricage methode en samenstelling worden Aluminiumlegeringen (Soortelijke massa: 2,6 – 2,8 gr /cm<sup>3</sup>) in zuiver aluminium, aluminium kneed legeringen en aluminium- giet legeringen onderverdeeld. Zij onderscheiden zich door goede mechanische eigenschappen, taatheid, slagvastheid en corrosiebestendigheid.

## Zuiver aluminium

Ongelegeerd aluminium wordt vooral vanwege zijn hoge corrosie weerstand en het decoratieve uiterlijk toegepast. Zuiver aluminium is gevoelig voor oververhitting (kristalgroei, grove korrelvorming). Gevaar voor vorming van porositeit bij het lassen, door vochtigheid (waterstof).

Lassen met soortgelijke toevoegmaterialen met fijne korrels vormende Ti- resp. B-toevoegingen.

**Aluminium-kneedlegeringen** worden onderverdeeld in:

### 1. Natuurharde (niet uithardbare) aluminiumlegeringen

**AlMg(Mn):** Sterkte door mengkristalharding; hardheidstoename alleen door koudverstevinging.

Lassen met soortgelijk lastoevoegmateriaal.

### 2. Uithardbare aluminiumlegeringen

Door een warmtebehandeling worden fijn verdeelde deeltjes (fasen) uitgescheiden. De legeringen worden bij ca. 500 °C oplosgegloeid en afgeschrokken. Zo ontstaat een oververzadigd mengkristal, waarin atomen geforceerd zijn opgelost. Deze atomen scheiden zich langzaam bij 20 – 80 °C (Kouduitharding) resp. versneld bij 120 – 180 °C (Warmuitharding) uit. De uitharding duurt meerdere dagen tot ca. 60 dagen.

**a) AlCuMg:** Warm- en kouduithardend; verlies van sterkte en corrosieweerstand in lasnaadbereik.

**b) AlMgSi:** Warm- en kouduithardend; verlies van sterkte in lasnaadbereik; corrosie bestendigheid blijft behouden. AlMgSi-legeringen worden in het algemeen in kouduitgeharde toestand gelast en aansluitend warmuitgehard.

**c) AlZnMg:** Kouduithardend; sterkte herstelt zich na het lassen vanzelf na meerdere dagen. Door snelle afkoeling na het lassen worden de legeringelementen geforceerd opgelost, een oplosgloeien vervalt.

## Aluminium-Gietlegeringen

Eutectische aluminium-silicium-legeringen (5 – 22 % Si) met goede sterkte en uitstekende gietbaarheid (Druk-, coquille- en zandgegoten). Door legeringtoevoegingen van magnesium (Mg) en koper (Cu), worden gietlegeringen uithardbaar en de gietbaarheid minder. Werkstukken uit coquille gietwerk zijn op basis van verhoogd gasgehalte slecht, drukgietlegeringen zijn door het hoge gasgehalte niet lasbaar. Bij het lassen komt het geforceerde opgeloste gehalte aan gas vrij en leidt tot de vorming van porositeit.

Bij het lassen vormt zich Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (zwaarder dan Al, smeltpunt > 2000 °C). Deze oxiden moeten bij het lassen verwijderd worden; hetzij door vloeimiddel (Mantel beklede elektrode), mechanisch (borstelen, slijpen) of elektrisch (openscheuren van de oxidenlaag bij het MIG-lassen met =(+), bij TIG-lassen wordt wisselstroom gebruikt, om een thermische overbelasting van de wolframelektrode te voorkomen.



## Anodische oxidatie

Methode voor het verkrijgen van een hogere corrosie-, en slijtage weerstand, als ook oppervlakte hardheid bij aluminium en zijn legeringen. De dunne natuurlijke aluminiumoxide laag wordt galvanisch vergroot en eventueel ingeleurd (Eloxeer methode). Geeloxeerde werkstukken zijn op basis van hun dikke oxidenlaag slecht lasbaar.

## LASSEN VAN ALUMINIUM & ALUMINIUM LEGERINGEN

Aluminium en aluminium legeringen, zoals alle metalen verkregen door een smeltproces, kunnen in principe verbonden worden door een smelt-lasproces. In vergelijking met staal, moet bij het lassen van aluminium en zijn legeringen, rekening gehouden worden met enige specifieke kenmerken van het materiaal.

Omdat aluminium een aanzienlijke betere warmtegeleidbaarheid heeft dan staal, is de penetratie diepte bij het lassen beperkt en ontgassen van het smeltbad belemmerd. Met als mogelijk resultaat, dat een onvolledig smelten of poriën in de las ontstaan. Door het werkstuk voor te warmen, en bij dikwandige secties deze temperatuur tijdens het lasproces aan te houden, kunnen dergelijke fouten voorkomen worden.



Voor het lassen, moet de aluminiumoxidehuid volledig van de laszone verwijderd worden door slijpen of borstelen met een r.v.s. draadborstel. De lasnaad zelf en aan weerszijden hiervan moeten over een breedte van ca. 50 mm schoon, vrij van vet enz. en droog zijn. Een goede opslag zal in het algemeen dit werk beperken tot het simpelweg afwassen van het vet of koelvloeistof van de machinale bewerking met een oplosmiddel. Alle gereedschappen gebruikt voor aluminium moeten alleen voor deze materialen gereserveerd worden. Omdat aluminium een hoog reflecterend oppervlak heeft, is beschermende kleding tijdens het lassen een "must" om u tegen verbranding door ultraviolette straling te beschermen.

## GAS LASSEN :

Gas lassen (zuurstofacetyleen lassen) wordt nog steeds af en toe toegepast voor het lassen van zuiver aluminium en niet

uithardende aluminiumlegeringen, vanwege de relatief lage kosten en eenvoud van benodigde apparatuur.

Las gassen (brandergas - zuurstof): Acetyleen (Ac) en zuurstof (O<sub>2</sub>) in gascilinders worden in het algemeen gebruikt.

De relatief lage warmte concentratie van de zuurstofacetyleen vlam, en de hoge warmtegeleidbaarheid van aluminium, beperken de lassnelheid en leiden tot aanzienlijke krimp met spanningen en vervorming van het werkstuk tot gevolg. De warmtebeïnvloede zone (WBZ) is zeer groot en koudverstevigd of door veroudering gehard aangrenzend basismateriaal wordt zacht en verliest mechanische sterkte. Het vloeimiddel vereist voor gaslassen wordt m.b.v. een kwastje op beide zijden van de naad en op de lasstaaf aangebracht. Het naderhand verwijderen van de corrosieve vloeimiddelresten is vereist.

## LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODEN :

Hogere lassnelheden worden bereikt met elektrisch lassen met vloeimiddelmantel beklede elektroden.

(Deze beklede elektroden, bijvoorbeeld AlSi5 en AlSi12, kunnen ook als beklede lasstaaf voor het Ac-O<sub>2</sub> soldeerlassen gebruikt worden !)

Bij het lassen van materiaaldikten groter dan ~ 8 mm, is het aan te raden het werkstuk voor te verwarmen tot min. 200°C, om een homogeen porievrij lasmetaal te verkrijgen. Om de corrosieweerstand van de lasnaad zeker te stellen moeten de slakresten volledig verwijderd te worden.



## MET GAS BESCHERMD BOOGLASSEN :

### Beschermgassen

Naast de taak om lucht uit het smeltbad te weren, heeft het beschermgas een sterke invloed op de stabiliteit van de boog en dus op de kwaliteit van de las. Tot nu toe, hebben alleen de inerte gassen argon (Ar) en helium (He) – beiden apart of als een mengsel van beiden, zich bewezen te leiden tot goede resultaten bij het lassen van aluminium. Echter, het is belangrijk om te weten, dat argon een meer rustige en stabielere boog geeft dan een Ar/He menggas. Maar geeft het gebruik van Ar/He menggas een hogere boog prestatie bij dezelfde stroomsterkte instelling.



### TIG LASSEN

#### Karakteristieken



De lasboog ontstaat tussen het werkstuk en een niet afsmeltende wolfram elektrode. Het lastoevoegmateriaal wordt handmatig toegevoegd. Niet door veroudering geharde legeringen kunnen gelast worden zonder toevoeging van lasmateriaal. TIG lassen van aluminium wordt normaal uitgevoerd met wisselstroom en argon beschermgas. Gemechaniseerd TIG lassen, met en zonder lastoevoegmateriaal is mogelijk.

#### Toepassingen

Stomplassen in één gang op materiaaldikten van 1 tot 4 mm of in één gang vullassen van dezelfde afmetingen; met twee lassers simultaan verticaal lassen van wanddikten tot 12 mm. TIG lassen van zwaardere doorsneden is niet economisch vanwege de lage warmte concentratie, in vergelijking met MIG lassen, waardoor een veel lagere lassnelheid én meervoudige laslagen veroorzaken een zeer grote WBZ. Vanwege de betere geschiktheid om naden te overbruggen en de grotere veiligheid tegen porositeit, wordt het TIG lasproces desondanks gebruikt bij grotere wanddikten voor het maken van grondlagen, vooral wanneer aan de andere zijde een tegenlas niet mogelijk is (bijv. bij pijpleidingen), de rest van de naad wordt in een of meer lagen gevuld met het MIG-lasproces.



### MIG LASSEN

#### Karakteristieken

De lichtboog wordt getrokken tussen het werkstuk en een afsmeltende draadelektrode als lastoevoegmateriaal. MIG lassen van

aluminium wordt uitgevoerd met gelijkstroom (DC / = +).

De materiaaloverdracht in fijne druppels is bekend onder de naam sproei-boog en wordt beschermd door een inerte-gas atmosfeer (argon of helium of Ar/He menggas). MIG lasproces kan gestabiliseerd worden door gebruik te maken van grote draaddiameters. Voor een probleemloos lassen, moet de draad geleid worden door een nylon liner en geleidingen, draadaanvoerrollen met U vorm en langere contacttips met een iets grotere inwendige diameter. Gemechaniseerd MIG lassen is eveneens mogelijk en wordt meer en meer toegepast.

#### Toepassingen

Stomplassen in één gang op materiaaldikten > 4 mm of in één gang vullassen van dezelfde afmetingen. Vanwege de hoge las stroomsterkten en sterke inbrandingsdiepte, worden lasbruggen meestal gebruikt bij het lassen van wanddikten tot 6 mm.

#### Magnesiumlegeringen

Magnesium is het lichtste metaal (SM : 1,74 gr/cm<sup>3</sup>, SP = 651 °C).

Door toevoegingen van Al en Zn wordt de taaiheid, door Mn de corrosiebestendigheid verbeterd.

Cerium (Ce), thorium (Th) en zirkonium (Zr) verhogen de warmvastheid tot 300 °C, werken desoxyderend en reinigend.

Industriële magnesium legeringen (MgAlZn) bezitten een hoge mechanische sterkte en een geringe corrosieweerstand.

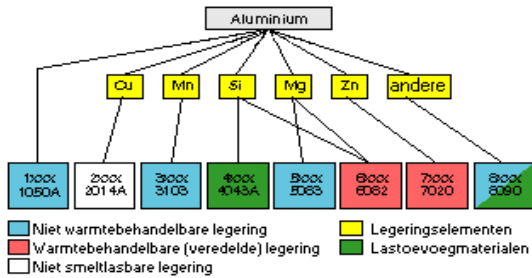
Deze kan door een chemische oppervlaktebehandeling (beitsen) worden verbeterd.



Bij het lassen moet op voldoende gasbescherming gelet worden. Hierbij moet in het bijzonder gelet worden op de zelfontbranding van magnesium. Gesmolten magnesium brandt bij onvoldoende gasbescherming.

## Lasbaarheid van aluminium en aluminiumlegeringen

Aluminium en haar legeringen worden toegepast om een groot aantal verschillende redenen, zoals gunstige sterkte-gewichtsverhouding, goede corrosievastheid, grote koud-taaiheid en goede lasbaarheid. Hoewel de breuksterkte meestal lager ligt dan die van staal, kunnen enkele van de meer complexe aluminiumlegeringen de mechanische eigenschappen van staal zelfs evenaren.



## De soorten aluminiumlegeringen

Omdat zuiver aluminium tamelijk zacht en zwak is, worden meestal kleine hoeveelheden legeringselementen toegevoegd waardoor een breed assortiment aan mechanische eigenschappen mogelijk wordt. De aluminiumlegeringen kunnen worden ingedeeld in overeenstemming met hun belangrijkste legeringselementen zoals figuur 1 laat zien. De standaard kneedlegeringen worden in de internationale normen

Figuur 1: Indeling en aanduiding van aluminium en haar kneedlegeringen in samenhang met de belangrijkste legeringselementen.

aangeduid met een vier-cijferige codering; een aantal van de meest voorkomende legeringen worden met hun belangrijkste toepassingsgebied genoemd in navolgende tabel 1.

Tabel 1: Materiaalkeuze in verband met de toepassing

Internationaal nummer	Soort toepassing
1050A, 1200	Tankbekledingen voor chemische en levensmiddelenindustrie, bijvoorbeeld voor zuivelbedrijven en bierbrouwerijen; Verpakkingindustrie; huishoudelijke artikelen, zoals keukengerei; Elektrotechnische industrie: kabels, klemmen, verbindingstukken, enz.; lasdraad
3103	Dakbedekking; golfplaten; sandwichpanelen, goten en afvoerpijpen voor gebouwen
5052, 5251	Tanks; panelen en diverse andere constructies in contact met zeewater en zeelucht; rioolzuiveringsinstallaties
5083	Scheepsbouw; tanks en leidingen voor transport en opslag van vloeibare gassen bij lage temperatuur; pantserplaat
5086	Scheepsbouw en carrosseriebouw
5454	Scheepsbouw; carrosseriebouw en transport; rioolzuiveringsinstallaties; lasdraad
6005A	Algemeen constructiemateriaal; dakconstructies; lichtmasten; pijpleidingen; masten voor zeilschepen
6060, 6063	Bouwconstructies; ramen, deuren en gevelbekledingen; buizen voor irrigatie, lichtmasten
6061	Algemeen constructiemateriaal voor dynamisch belaste verbindingen; bruggen; wagonbouw; containerbouw
6082	Algemeen constructiemateriaal voor dynamisch belaste verbindingen; bruggen; wagonbouw; containerbouw
7020	Niet-maritieme lasconstructies; voertuigbouw; pantserplaat

Daarnaast kunnen de legeringen worden ingedeeld naar de wijze waarop de mechanische eigenschappen worden bereikt d.w.z. met of zonder warmtebehandeling.

- Aluminiumlegeringen zonder warmtebehandeling: De mechanische eigenschappen van deze groep hangen samen met de mate van vervorming tijdens hun fabricage (deformatieharding) en/of van de oplosbaarheid van legeringselementen (zoals magnesium of mangaan) in het kristalrooster van aluminium. Deze aluminiumlegeringen worden in hoofdzaak gevonden in de 1xxx, 3xxx en 5xxx-series. Door het lassen kan in deze legeringen het effect van de koudvervorming (versteving) verloren gaan wat zich uit in een verlies aan sterkte in de warmtebeïnvloede zone (WBZ).
- Warmtebehandelde aluminiumlegeringen: De hardheid en sterkte van deze groep van legeringen hangt af van hun samenstelling en van de warmtebehandeling. Deze bestaat gewoonlijk uit een oplosgloeibehandeling van waaruit wordt afgeschrikt (snel afgekoeld) en waarna, hetzij door een natuurlijke (bij kamertemperatuur), hetzij

door een kunstmatige (temperatuurverhoging tot 120 à 150 °C uitscheidingsharding, een fijn verdeelde uitscheiding van legeringselementen of intermetallische verbindingen daarvan in de matrix ontstaat. Door het lassen resp. de temperatuur invloed daarvan kan wederom een oplossing of een herverdeling van deze uitscheidingen optreden, waardoor in de W.B.Z. weer verlies van sterkte kan optreden. Dit verlies aan sterkte kan eventueel door een opnieuw uitgevoerde warmtebehandelingscyclus worden opgeheven.

De meeste van de kneedlegeringen in de 1xxx-, 3xxx-, 5xxx-, 6xxx-, en sommige 7xxx- series kunnen gelast worden met het GTAW (TIG) op het GMAW (MIG) lasproces. In het bijzonder de 5xxx-legeringen hebben een uitstekende lasbaarheid. De 2xxx-legeringen en sommige 7xxx-legeringen (7010 en 7050) moeten in gelaste constructies niet worden toegepast vanwege hun grote gevoeligheid voor het ontstaan van warmtscheuren en stollingscheuren in de lasverbinding.

### Lastoevoegmaterialen

De keuze van het lastoevoegmateriaal resp. de samenstelling daarvan wordt bepaald door:

- De lasbaarheid van het basismateriaal;
- De vereiste mechanische eigenschappen van het lasmetaal;
- De vereiste corrosie-eigenschappen;
- De nabehandeling van de constructie d.m.v. anodiseren.

Voor de niet warmtebehandelde aluminiumlegeringen worden meestal toevoegmaterialen gebruikt die nominaal overeenkomen met de samenstelling van de basismaterialen. Voor de onder-gelegeerde en de warmtebehandelde basismaterialen worden altijd toevoegmaterialen gebruikt die afwijken van de samenstelling van het basismateriaal om stollingscheuren te voorkomen. De keuze van toevoegmateriaal voor de verschillende lasbare aluminiumlegeringen wordt onder meer gespecificeerd in BS3019 en BS3571 en ook VM83 geeft hiervoor aanwijzingen.

De aanbevolen lastoevoegmaterialen voor de meest gangbare aluminiumlegeringen worden in de navolgende tabel vermeld in samenhang met de gestelde eisen.



## Lasmateriaalkeuze voor het verbinden van (ongelijksoortige) aluminium legeringen

▼ Basismateriaal ▶	7020		6005A 6060 6063 6061 6082		5059 5083		5086		5454		5052 5251		1050A 1200 3103	
	4043	4043	5356	4043	5356	5356	5356	5356	5183	4043	5183	4043	4043	4043
<b>1050A, 1200, 3103</b>	4043	5183	4043	5356	5356	5356	5356	5356	5654	5654	5654	5654	1450	1450
<b>5052, 5251</b>	5183	5183 5356	5183	4043	5183	5183 5356	5183	5183 5356	5183	5183 5356	5183	5183 5356		
<b>5454</b>	5183	5183 5356	5183	4043	5183	5183 5356	5183	5183 5356	5183	5183 5356				
<b>5086</b>	5183	5183 5356	5183 5356	4053 5183 5356	5183 5356	5183 5356	5183	5183 5356						
<b>5059 5083</b>	5183	5183 5356	5183	4043 5183 5356	5183	5183 5356								
<b>6005A, 6060, 6063, 6061, 6082</b>	5183	4043 5183 5356	5183 5356	4043 5183										
<b>7020</b>	5183	5183 5356												

### Verklaring lasmateriaal aanduidingen

	Hatek Elisental	AWS A 5.10 (ER)	EN ISO 18273	DIN 1732	W.nr.
	<b>DE 53</b>	<b>1450</b>	S Al 1450 (Al 99,5 Ti)	SG-Al99,5	3.0805
	<b>DE 59</b>	<b>4043</b>	S Al 4043 (AlSi5)	SG-AlSi5	3.2245
	<b>DE 60</b>	<b>4047</b>	S Al 4047 (AlSi12)	SG-AlSi12	3.2585
	<b>DE 63</b>	<b>5183</b>	S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	SG-AlMg4,5Mn	3.3548
	<b>DE 58</b>	<b>5356</b>	S Al 5356 (AlMg5)	SG-AlMg5	3.3556
	<b>DE 56</b>	<b>5654</b>	S Al 5754 (AlMg3)	SG-AlMg3	3.3536

De keuze van de lastoevoegmaterialen is afhankelijk van de eisen:

Optimale sterkte	Goede lasbaarheid
Goede corrosie eigenschappen	Geschikt voor anodiseren

#### Opmerkingen:

Keuze van het type lastoevoegmateriaal, qua sterkte, wordt voor de 5XXX-serie bepaald door de voorkeur van een lasmateriaal met een hoger Mg % dan het te lassen basismateriaal.

Type 5356 (DE 58 / AlMg5Cr) is hiervoor een goed compromis qua sterkte, taaiheid en lasbaarheid (scheurvoeligheid).

Voor het onderling verbinden van de verschillende typen uit de 5XXX-serie, kunnen qua corrosie en kleurovereenkomst bij het anodiseren, ook de aanbevolen AlMg-typen vermeld bij sterkte en lasbaarheid, zoals 5356 (DE 58 / AlMg5Cr) worden gebruikt in plaats van het vermelde type 5183 (DE 63 / AlMg4,5Mn0,7).



## Lasmateriaalkeuze voor het verbinden van aluminium *giet*legeringen

▼ Basis materiaal ▶	G-ALMg3	G-ALMg3Si	G-ALMg5Mg	G-ALMg7Mg	G- ALMg10Mg	G-ALSi12	G-ALSi12Cu	G-ALSi6Cu4	G-ALSi8Cu3
G-ALMg3	5654								
G-ALMg3Si	5654	5654 5356	5356						
G-ALMg5Mg			4043						
G-ALMg7Mg			4043	4043					
G-ALMg10Mg			4047	4047	4047				
G-ALSi12			4047	4047	4047	4047			
G-ALSi12Cu			4047	4047	4047	4047	4047		
G-ALSi6Cu4			4047	4047	4047	4047	4047	4047	
G-ALSi8Cu3			4047	4047	4047	4047	4047	4047	4047

7-8

Hatek Elisental Nr.	AWS A 5.10 (ER) EN AW	EN ISO 18273	DIN 1732	W.Nr.
DE 59	4043	S Al 4043 (AlSi5)	SG-ALSi5	3.2245
DE 60	4047	S Al 4047 (AlSi12)	SG-ALSi12	3.2585
DE 58	5356	S Al 5356 (AlMg5)	SG-ALMg5	3.3556
DE 56	5654	S AL 5754 (AlMg3)	SG-ALMg3	3.3536



## Gangbare- en lasbare Aluminium basismateriaal aanduidingen

EN AW	Chemische symbolen	Werkstoff nr.	Hatek Codering Opmerking / lasbaar met:
-	Al 98	3.0185	Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450)
<b>1050 A</b>	Al 99,5	3.0255	(2S) Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450) - AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
1070 A	Al99,7	3.0275	Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450) - AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
1080 A	Al 99,8	3.0285	Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450) - AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
1090 A	Al 99,9	3.0305	Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450)
1450	Al99,5Ti	3.0805	Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450)
<b>1200</b>	Al 99,0	3.0205	(1S) Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450)
<b>3003-3103</b>	AlMn1	3.0515	(3S) Al 99,5 Ti / DE 53 (ER 1450)
-	AlMnCu	3.0617	AlSi5 / DE 59 (ER 4043)
5005 A	AlMg1	3.3315	(B57S) AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
5050 B	AlMg1,5	3.3316	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356)
5051 A	AlMg1,8	3.3326	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356)
<b>5052</b>	AlMg2,5	3.3523	(57S) AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356)
5056 A	AlMg5	3.3555	AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356)
-	G-AlMg5	3.3561	AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
-	G-AlMg10	3.3591	AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlSi5 / DE 59 (ER 4043)
<b>5059</b>	AlMg5,5MnZnZr	-	AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
5083	AlMg4,5Mn0,7	3.3547	(D54S) AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
<b>5086</b>	AlMg4Mn	3.3545	AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
<b>5251</b>	AlMg2	3.3525	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356)
5356	G-AlMg5	3.3561	AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlSi5 / DE 59 (ER 4043)
<b>5454</b>	AlMg3Mn	3.3537	AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
5654	G-AlMg3	3.3541	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
5754	AlMg3	3.3535	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
-	G-AlMg3(Cu)	3.3543	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
-	AlMg3Si	3.3245	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
<b>6005 A</b>	AlMgSi0,7	3.3210	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183) - AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
<b>6060- 6063</b>	AlMgSi0,5	3.3206	(50S) AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
<b>6061</b>	AlMg1SiCu	3.3211	AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
<b>6082</b>	AlMgSi1	3.2315	(51S) AlMg3 / DE 56 (ER 5754) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
7005	AlZn4,5Mg1,5Mn	-	AlMg5 / DE 58 (ER 5356) - AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183)
<b>7020</b>	AlZn4,5Mg1	3.4335	(74S) AlMg4,5Mn / DE 63 (ER 5183) - AlMg5 / DE 58 (ER 5356)
-	G-AlSi5Mg	3.2341	AlSi 5 / DE 59 (ER 4043)
-	G-AlSi7Mg	3.2583	AlSi 5 / DE 59 (ER 4043) - AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi12	3.2581	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi12Cu	3.2583	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi6Cu4	3.2151	AlSi 5 / DE 59 (ER 4043) - AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi8Cu3	3.1261	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi9Cu3	3.2163	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi9Mg	3.2373	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi10Mg	3.2381	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi10Mg(Cu)	3.2383	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)
-	G-AlSi12	3.2581	AlSi 12 / DE 60 (ER 4047)



### **Lastoevoegmateriaal Aluminium & Aluminium legeringen bestellen?**

Voor een uitgebreid programma aan lastoevoegmateriaal voor aluminium en aluminium legeringen kijkt u op de website van Hatek Lastechniek.

[Direct ons lastoevoegmateriaal bekijken](#)