

AX-4047 AX-AISI12

EN ISO 18273	S Al 4047 (AISI12 (A))
Werkstoff-Nr.	3.2585
AWS A5.10	ER 4047

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen.

Besondere Hinweise

Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge 150°C vorwärmen.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Al	Si	Mn
Basis	12	0,2

Wichtige Grundwerkstoffe

Aluminium-Gußlegierungen bis 12%Si. Z.B.: EN AC-43000 (G-AISI10Mg), EN AC-44200 (G-AISI12), EN AC-44000 (G-AISI11), EN AC-46200 (G-AISI8Cu3)

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	WIG/MIG Argon I1 bei 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach DIN 1732-3
0,2%-Dehngrenze (Rp _{0,2})	[MPa]	60
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	130
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	6
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm ²]	17-27
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	150-170
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	20*10 ⁻⁶

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage