

AX-AISi5

Werkstoff.-Nr.: 3.2245

Normen / Standards

EN ISO 18273:	S Al 4043 (AISi5)
AWS A5.10:	ER4043

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen.
Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Aluminium-Silizium-Legierungen, wie: EN AW-6061 (AlMgSi1), EN AW-6063 (AlMgSi0,7), EN AW-6082 (AlMgMnSi1), AISi und AISiMg-Guss mit max. 7% Si

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Al	Si			
Basis	4,9			

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

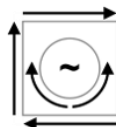
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	50
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	120
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	9
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm ²]	24 – 34
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	170 – 190
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	$22,1 \cdot 10^{-6}$

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

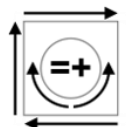
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

I1 (100%Argon)
I3 (z.B. Ar+30%He)



Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C – 200°C vorwärmen.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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