

## AX-AISi12

Werkstoff.-Nr.: 3.2585

### Normen / Standards

EN ISO 18273:	S Al 4047 (AISi12)
AWS A5.10:	ER4047

### Eigenschaften

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

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Aluminium-Gusslegierungen bis 12% Si-Gehalt, wie: EN AC-43000 (G-AISi10Mg), EN AC-44200 (G-AISi12), EN AC-44000 (G-AISi11), EN AC-46200 (G-AISi8Cu3)

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Al	Si			
Basis	11,7			

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

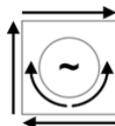
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	60
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	130
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	6
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm <sup>2</sup> ]	17 – 27
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	150 – 170
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	$20 \cdot 10^{-6}$

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

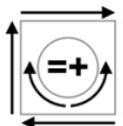
#### WIG:

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 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