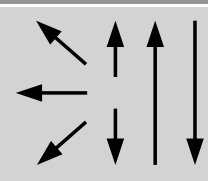


Normbezeichnungen								
EN ISO 18273-A			AWS A5.10					
S Al 4043A (AlSi5(A))			ER4043					
Eigenschaften und Anwendungsgebiete								
<p>Gasschweißen bzw. Hartlöten mit geeigneten Flussmitteln möglich. Das Schweißgut ist nicht dekorativ anodisch oxydierbar. Sehr flüssiges Schweißbad. Dicke Bleche und Gusstücke auf 150-200 °C vorwärmen. Die Schweißnähte an Werkstücken aus aushärtbaren Legierungen in nicht höchstbeanspruchte Zonen legen.</p>								
Grundwerkstoffe								
AlMgSi 0.5	3.3206	EN AW-6060 [AlMgSi]						
AlMgSi 0.7	3.3210	EN AW-6005A [AlSiMg(A)]						
AlMgSi 1	3.2315	EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn]						
AlMg 1 SiCu	3.3211	EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu]						
G-AlSi 6 Cu 4	3.2151	EN AC-45000						
Richtanalyse des Schweißstabes (Gew.-%)								
	Al	Si	Fe	Cu	Mg	Ti	Mn	Zn
Gew.-%	Rest	4.5 – 6.0	< 0.6	< 0.3	< 0.2	< 0.15	< 0.15	< 0.1
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes								
Dehngrenze R _{p0.2}		Zugfestigkeit R _m			Dehnung A (L ₀ =5d ₀)			
MPa		MPa			%			
40		120			8			
Verarbeitungshinweise								
		Stromart: AC		Schutzgas: (EN ISO 14175) I1		ø (mm) 1.6 2.0 2.4 3.2 4.0		
Zulassung								
DB (61.132.02)								