



Alumig AlSi5

Normzeichen

EN ISO 18273

AWS A5.10

Werkstoff - Nr.

S Al 4043A (AlSi5(A))

ER 4043

3.2245

Anwendung / Merkmale

Drahtelektrode zum MIG-Schweißen von Aluminiumgusslegierungen mit 7% Si und Aluminiumlegierungen mit 2 % Legierungselementen.

Werkstoffe:

AlMgSi 0,8 (3.2316) ; AlMgSi 0,5 (3.3206) ; AlMgSi 0,7 (3.3210) ; AlMgSi 1 (3.2315) ; G-AlSi 5 Mg (3.2341) ; weitere Aluminiumlegierungen auf Anfrage

Schweisstrom:

DC +

Schutzgas:

I1, I2, I3 (Argon, Helium oder Argon/Heliumgemische)

Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

Mn	Si	Zn	Fe
< 0,15	~ 5	< 0,10	< 0,60

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : 40 N/mm²

Zugfestigkeit, Rm : 165 N/mm²

Dehnung, A5 : 8%

Besondere Hinweise :

Grössere Werkstücke und Bleche über 15 mm Wandstärke auf 150 °C vorwärmen.

Diese Legierung wird speziell angewendet um die Bildung von Erstarrungsrissen in Verbindung mit hoher Aufmischung und starrer Einspannung vorzubeugen.

Beim Anodisieren ergibt sich eine dunkelgraue Verfärbung. Das Schmelzbad ist sehr flüssig.

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV

DB

