

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

Normbezeichnung

DIN 1732	SG AlSi 5
Werkstoff-Nummer	3.2245
AWS / ASME SFA-5.10	ER 4043
EN ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5)

Wichtigste

Anwendungsbereiche

Aluminium-Silizium-Legierungen, sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
24 - 32	170	22,1 · 10 ⁻⁶

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Grundwerkstoff Werkstoffdicke Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[mm]	WIG	MIG
		AlSi 5 6 Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	AlSi 5 6 Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	100	100
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	160	160
Bruchdehnung A ₅	[%]	15	15

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Si
Basis	5

Besondere Hinweise

Werkstücke über 15,00 mm Dicke auf 150 - 200°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

Zulassung

TÜV, DB , CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG ~

MIG = +