



START Wir über uns DOWNLOADS PRODUKTE Normen der Schweißzusätze Werkstoffauswahl AKTUELL

English Kontakt Datenschutz

PRODUKTE » Aluminium-Titan » Al Si 5

MT-AISI 5

3.2245

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

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	3.2245
AWS/ASME SFA-5.10	ER 4043
EN ISO 18273	S Al 4043 (AISI5(A))

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 Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

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

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Si
Basis	4,50-6,0

Besondere Hinweise

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

Anwendbare Schutzgase TIG | 1
Anwendbare Schutzgase MIG | 1

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

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PF, PC

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PF

□

Stromart/Polung MIG = +

Stromart/Polung TIG ~