

**MT-AISi 5**

**3.2245**

**2**

Stabelektrode mit Sonderumhüllung zum Schweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen. Schweißgut aus Aluminium-Silizium-Legierung.

**Normbezeichnung**

Werkstoff-Nummer	3.2245
AWS/ASME SFA-5.3	E 4043

**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 <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
24 - 32	170	22,1 · 10 <sup>-6</sup>

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Grundwerkstoff	Werkstoffdicke [mm]	Wärmebehandlung	Prüftemperatur [°C]	AlMgSi 1
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>		unbehandelt	+20°C	6
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>				unbehandelt
Bruchdehnung A <sub>5</sub>				+20°C
				90
				160
				15

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

Al	Si
Basis	5

**Besondere Hinweise**

Stabelektrode mit kurzem Lichtbogen senkrecht zum Grundwerkstoff führen. Bei größeren Werkstücken und Wanddicken über 15,00 mm den Bereich der Schweißfuge auf +150°C - +200°C vorwärmen. Da das reine Schweißgut nicht aushärtbar ist, sind beim Schweißen aushärtbarer Aluminiumlegierungen die Schweißnähte nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen zu legen.

**Rücktrocknung**

1h bei 120°C.

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	350	40 - 70	9,1	220	2,0
3,25	350	60 - 90	13,6	147	2,0
4,00	350	80 - 120	20,2	99	2,0

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947**

PA, PB, PF, PC

**Stromart/Polung**

= +