

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)

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 Eigen- schaften (Richtwerte)

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

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Grundwerkstoff Werkstoffdicke Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[mm] [°C]	WIG AISI 5 6 Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG AISI 5 6 Schweiß-Argon unbehandelt +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 Anwendbare Schutzgase MIG

I 1
I 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 Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PF, PC
PA, PB, PF

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung TIG

~