

AX-4043 AX-AISi5

EN ISO 18273	S Al 4043 (AISi5 (A))
Werkstoff-Nr.	3.2245
AWS A5.10	ER 4043

Anwendungsgebiet

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

Besondere Hinweise

Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge 150°C-200°C vorwärmen.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Al	Si
Basis	5

Wichtige Grundwerkstoffe

Aluminium-Silizium-Legierungen, wie: EN AW-6061 (AlMgSi1), EN AW-6063 (AlMgSi0,7), EN AW-6082 (AlMgMnSi1), AISi und AISiMg-Guss mit max. 7% Si

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	WIG/MIG Argon I1 bei 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach DIN 1732-3
0,2%-Dehngrenze (Rp _{0,2})	[MPa]	50
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	120
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	9
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm ²]	24-32
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	170-190
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	22,1*10 ⁻⁶

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage