



AX-AISi 12

3.2585

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

Normbezeichnung

DIN 1732	SG AISi 12
Werkstoff-Nr.	3.2585
AWS/ASME SFA - 5.10	ähnlich ER 4047
B. S. 2901, part 4	ähnlich 4047 A

[DIN EN ISO 18273 / S AL 4047 A (AISi12 (A))]

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte)

Al	Si
Basis	12

Besondere Hinweise

Werkstücke über 15 mm Dicke auf 150°C vorwärmen.

Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Gußlegierungen bis ca. 12% Si,
z.B. G-AISi 10 Mg (3.2381), G-AISi 12 (3.2581).

Physikalische Eigen- schaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S*m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m*K)]	Linearer Wärmeaus- dehnungskoeffizient (20 – 300°C) [1/K]
17-27	150 – 170	20*10 ⁻⁶

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		Schweiß-Argon unbehandelt +20°
	[°C]	
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[N/mm ²]	100
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	200
Bruchdehnung A ₅	[%]	5

Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Schweißstab-WIG

Durchmesser 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
Länge x 1000 mm

Drahtelektrode-MIG

Durchmesser 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm

