



AX-AISi 5

3.2245

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

Normbezeichnung

DIN 1732	SG AISi 5
Werkstoff-Nr.	3.2245
AWS/ASME SFA - 5.10	ER 4043
B. S. 2901, part 4	4043 A

[DIN EN ISO 18273 / S AL 4043 A (AISi5 (A))]

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte)

Al	Si
Basis	5

Besondere Hinweise

Werkstücke über 15 mm Dicke auf 150°C – 200°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.

Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Silizium-Legierungen, sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen **untereinander**. 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 – 300°C) [1/K]
24-32	170	22,1*10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren	Grundwerkstoff	Werkstoffdicke	Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	mm	WIG AISi 5 6 Schweiß-Argon unbehandelt +20°	MIG AlMgSi 1 6 Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
						[°C]		
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}					[N/mm ²]	100	100
Zugfestigkeit	R _m					[N/mm ²]	160	160
Bruchdehnung	A ₅					[%]	15	15

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 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm

