

## MIG AlSi12

## WIG AlSi12

## Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 4047 DIN1732: SG Al Si 12	AWS A-5.10: ER4047 Werkstoff-Nr.: 3.2585	DIN EN ISO 18273: S Al 4047 DIN1732: SG Al Si 12	AWS A-5.10: ER4047 Werkstoff-Nr.: 3.2585
---	---	---	---

## Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

DB

DB

## Anwendungsbereich:

Schweißzusatz zum Verbindungsschweißen von Al-Legierungen mit 7% bis 12% Silizium. Sehr gute Heißrissbeständigkeit. Gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit. Hochglanzpolierbar. Nicht eloxierbar. Beim Schweißen von AlMg-Legierungen ist mit Versprödung zu rechnen. Niedrigerer Schmelzpunkt und höhere Fließfähigkeit als bei MIG/WIG AlSi5. MIG/WIG AlSi12 kann als Ersatz für MIG/WIG AlSi5 verwendet werden, um den Siliziumgehalt im Schweißgut zu erhöhen, Heißrisse zu minimieren und eine höhere Scherfestigkeit der Kehlnaht zu erzielen. Allgemeine Verwendung findet MIG/WIG AlSi12 im Fahrzeug-, Kühler- und Klimaanlagebau. Es kann auch als Hartlot verwendet werden.

## Wichtigste Grundwerkstoffe:

3.2371	G-AlSi7Mg0.3	3.2373	G-AlSi9Mg	3.2583	G-AlSi12(Cu)
3.2381	G-AlSi10Mg	3.2211	G-AlSi11	3.2161	G-AlSi8Cu3
3.2383	G-AlSi10Mg(Cu)	3.2581	G-AlSi12		

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Al	Si	Fe	Mn	Mg
Basis	11 - 13	0,8	0,15	0,1

## Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit $R_m$ [MPa]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
100	200	5	---

## Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB	I1	---

## Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 7 kg/VPE		WSG zu je 5 kg/VPE, 10 kg/VPE	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	413-808	1,0 x 1000	410-810
1,0	413-810	1,2 x 1000	410-812
1,2	413-812	1,6 x 1000	410-816
1,6	413-816	2,0 x 1000	410-820
2,4	413-824	2,4 x 1000	410-824
		3,2 x 1000	410-832
		4,0 x 1000	410-840
		5,0 x 1000	410-850

