

## MIG AlSi5

## WIG AlSi5

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 4043 DIN1732: SG Al Si 5	AWS A-5.10: ER4043 Werkstoff-Nr.: 3.2245	DIN EN ISO 18273: S Al 4043 DIN1732: SG Al Si 5	AWS A-5.10: ER4043 Werkstoff-Nr.: 3.2245
--	---	--	---

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

### Anwendungsbereich:

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Reinaluminium und Al-Legierungen mit max. 2% Anteil an Legierungselementen und für Al-Legierungen mit bis 7% Si. Gute Korrosions- und Seewasserbeständigkeit. Hochglanzpolierbar. Nicht eloxierbar. Beim Schweißen von AlMg-Legierungen ist mit Versprödung zu rechnen.

Allgemeine Verwendung findet MIG/WIG AlSi5 in der Auto- und Fahrradbauindustrie, Aluminium-Silizium-Legierungen, sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander und bedingt in aushärtbaren Legierungen wie AlCuMg1, AlZn4,5Mg1 und AlMgSi1.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

3.3206	AlMgSi0,5	3.3211	AlMg1SiCu	3.4335	AlZn4,5Mg1
3.3210	AlMgSi0,7	3.2151	G-AlSi6Cu4		
3.2315	AlMgSi1	3.1325	AlCuMg1		

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Al	Si	Cu	Ti	Fe
Basis	4,5 bis 6,0	0,3	0,2	0,8

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
100	160	15	---

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF / PA, PB, PF	I1	-60°C bis +50°C

### Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 7 kg/VPE		WSG zu je 5 kg/VPE, 10 kg/VPE	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	413-708	1,0 x 1000	410-710
1,0	413-710	1,2 x 1000	410-712
1,2	413-712	1,6 x 1000	410-716
1,6	413-716	2,0 x 1000	410-720
2,4	413-724	2,4 x 1000	410-724
		3,2 x 1000	410-732
		4,0 x 1000	410-740
		5,0 x 1000	410-750