

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen Aluminiumlegierungen

Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Aluminiumknetlegierungen bis 2 % Legierungsbestandteilen sowie Gusslegierungen bis 7 % Silizium. Breites Erstarrungsintervall, hohe Sicherheit gegen Erstarrungsriss bei starren Konstruktionen. Flüssiges Schweißbad, sehr gute Schweiß Eigenschaften und Nahtaussehen. Beim anodischen Oxidieren (Eloxieren) färbt sich die Naht grau.

| Normbezeichnungen |                          |
|-------------------|--------------------------|
| EN ISO            | 18273: S Al 4043 (AlSi5) |
| AWS               | A5.10: ER 4043           |

| Zulassungen | Grad |
|-------------|------|
| DB          | ●    |

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

| Al  | Si | Ti    | Cu    | Fe    |
|-----|----|-------|-------|-------|
| Rem | 5  | ≤ 0.2 | ≤ 0.3 | ≤ 0.8 |

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

| Wärmebehandlung | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) A5 (%) |
|-----------------|--------------------|---------------------|--------------------|
| Unbehandelt     | ≥40                | ≥120                | ≥8                 |

Schutzgas 70% Ar+30% He

### Schutzgase - EN ISO 14175 : I1, I3

### Werkstoffe

AlSi- et alliages AlSiMg avec maxi 7% Si

AlMgSi0.5, AlMgSi0.7, AlMgSi1

| Lagerung/Rücktrocknung |
|------------------------|
| Trocken lagern         |

| Stromart/Polung/Schweißposition   |  |   |   |   |   |   |
|---|--|---|---|---|---|---|
| DC+   |  |   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |  |  |
| PA  | PB   | PC  | PD  | PE  | PF  | PG  |

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste