

# RoboWeld – AlSi5

## 3.2245

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



## Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5(A))
Werkstoff-Nr.	3.2245
AWS/ASME SFA-5.10	ER4043

### Anwendung:

Aluminium-Silizium-Legierungen, sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

### Besondere Hinweise:

Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge 150°C-200°C vorwärmen.

### Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Al	Si
Basis	4,5-6,0

### Wichtige Grundwerkstoffe:

Aluminium-Silizium-Legierungen, wie: EN AW-6061 (AlMgSi1), EN AW-6063 (AlMgSi0,7), EN AW-6082 (AlMgMnSi1), AlSi und AlSiMg-Guss mit max. 7% Si

Schutzgas	Argon	Mechanische Gütewerte des Schweißgutes
0,2% Dehngrenze	N/mm <sup>2</sup>	50
Zugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	120
Dehnung	%	9
Wärmeleitfähigkeit	W/(m*K)	170-190

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MIG: I1 / I3

WIG: I1

### Lieferformen

Spule	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Stäbe	Ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0

### Verpackungseinheiten

Spule	D200 2kg	K300 7kg
WIG-Stäbe	10kg Paket	