

### Drahtelektrode

EN ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5)
EN ISO 18273	S Al 4043A (AlSi5(A))
SFA/AWS A5.10	ER4043
(DIN 1732)	(SG-AlSi5)
(Werkstoffnummer)	(3.2245)

### Kurzcharakteristik

MIG-Schweißdraht für das Schweißen von AlSi-Legierungen mit bis zu 7% Silizium sowie die warmausgelagerten AlMgSi-Legierungen (Entfestigung der WEZ beachten!). Auch zum Verbinden artverschiedener Aluminiumlegierungen, beim Schweißen an AlMg-Legierungen ist mit Versprödungen zu rechnen. Sehr gutes Benetzungsverhalten, ausgezeichnete Schweißereigenschaften, ergibt metallisch blanke Nähte. Für die anodische Oxydation nicht geeignet, ergibt eine graue bis dunkelgraue Färbung.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

6005 (AlSiMg); 6060 (AlMgSi); 6061 (AlMg<sub>1</sub>SiCu); 6063 (AlMg<sub>0,7</sub>Si); 6082 (AlSi<sub>1</sub>MgMn) u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

0,8    0,9    1,0    1,2    1,6    2,4

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si
Basis	5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	55	165	18	

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
90	15	0,6	140	20	0,9	190	25	1,2
210	26	1,6	260	29	2,1	350	30	3,3

### Spulentyp

73-0 (Sonderkorbspule; 20 kg) 98-7 (Korbspule BS 300; 7 kg) 94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg)

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

CE, DB, (CWB)



### WIG-Schweißstab

EN ISO 18273	S Al 4043 (AISi5)
EN ISO 18273	S Al 4043A (AISi5(A))
SFA/AWS A5.10	R4043
(DIN 1732)	(SG-AISi5)
(Werkstoffnummer)	(3.2245)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für das Schweißen von AISi-Legierungen mit bis zu 7% Silizium sowie die warmausgelagerten AlMgSi-Legierungen. Auf die Verringerung der Festigkeit in der Wärmeeinflusszone ist hier besonders zu achten.  
Auch zum Verbinden artverschiedener Aluminiumlegierungen. Beim Schweißen an AlMg-Legierungen ist mit Versprödungen zu rechnen.  
Sehr gutes Benetzungsverhalten, ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften, ergibt metallisch blanke Nähte.  
Schweißstab ist auch zum Gasschweißen geeignet.  
Für die anodische Oxydation nicht geeignet, ergibt eine graue bis dunkelgraue Färbung.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

6005 (AlSiMg); 6060 (AlMgSi); 6061 (AlMg1SiCu); 6063 (AlMg0,7Si); 6082 (AlSi1MgMn); 45000 (AlSi6Cu4) u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

1,6    2,4    3,2    4,0

### Stromeignung



### Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si
Basis	5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	55	165	18	

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

CE, (CWB), DB

