

OK Tigrod 4043

WIG-Schweißstab für das Schweißen von AlSi-Legierungen mit bis zu 7% Silicium sowie warmausgelagerter 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 Versprödung zu rechnen. Sehr gutes Benetzungsverhalten, ausgezeichnete Schweißigenschaften, ergibt metallisch blanke Nähte. Der Schweißstab ist auch zum Gasschweißen geeignet. Für die anodische Oberflächenbehandlung nicht geeignet, ergibt eine graue bis dunkelgraue Färbung.

Verfügbare Durchmesser: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm und 4,0 mm.

| | |
|--|---|
| Klassifikationen: | EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5), SFA/AWS A5.10: R4043 , JIS Z 3232: A4043, Werkstoffnummer: 3.2245 |
| Zulassungen/ Eignungsprüfungen: | CE EN 13479, DB 61.039.06, JIS Z 3232, CWB AWS A5.10/A5.10M:2012 (ER4043) |

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

| | |
|-----------------------|--------------|
| Legierungstyp: | 4043 / AlSi5 |
|-----------------------|--------------|

| Typische Festigkeitseigenschaften | | | |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| Unbehandelt | 55 MPa | 124 MPa | 18 % |

| Typische Richtanalyse des Drahtes % | | | | | | |
|-------------------------------------|------|-------|------|------|------|------|
| Mn | Si | Al | Cu | Fe | Ti | Zn |
| 0.01 | 5.00 | Basis | 0.02 | 0.14 | 0.01 | 0.01 |