

**WIG-Stab
Alusil**

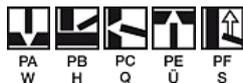


Eigenschaften:

Aluminium-Schweißzusatzwerkstoff für das WIG-Schweißen von Al-Si und Al-Si-Gusslegierungen sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Nicht geeignet für Bauteile, die nachträglich eloxiert werden sollen, da Graufärbung im Schweißnahtbereich entstehen kann. Bei Materialstärke über 15 mm Bauteil auf ca. +150 °C bis +200 °C vorwärmen.

3.2245	Grundwerkstoffe: Aluminium-Silizium-Legierungen, sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt einsetzbar für aushärtbare Legierungen wie z. B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)	Mechanische Gütewerte Streckgrenze: ≥ 40 MPa Zugfestigkeit: ≥ 120 MPa Dehnung: ≥ 8 %
Normbezeichnung: DIN EN ISO 18273 : S AL 4043 (AL Si 5) DIN 1732: SG-AlSi 5 AWS/ASME SFA-5.10: ER 4043		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
360316	Alusil	ø 1,60 mm	1.000 mm
360320	Alusil	ø 2,00 mm	1.000 mm
360332	Alusil	ø 3,20 mm	1.000 mm