

ARC 4043 MIG / TIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an Aluminium-Silizium-Legierungen

Normbezeichnung DIN 1732 : SG-AISI 5
 AWS A 5.10 : ER4043
 Werkst.-Nr. : 3.2245

Eigenschaften Aluminium-Schweißzusatz für das MIG- und WIG-Verfahren. In allen Positionen verschweißbar. Grundwerkstoff im Nahtbereich gründlich säubern.
 Bleche ab 15 mm Dicke auf ca. 150°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen die Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

Anwendung Für Verbindungsschweißungen an Aluminium-Silizium-Legierungen sowie artverschiedener Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt anwendbar für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlMgSi 1 (3.2315), AlCuMg 1 (3.1325), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335).

Schweißgutanalyse (Richtwerte) Al Si %
 Rest 5,3

Technologische Eigenschaften (Richtwerte) Streckgrenze : 40 N/mm²
 Zugfestigkeit : 120 N/mm²
 Dehnung : 10 %

Schmelzbereich : 570-620 °C

Stromart MIG: G+
 WIG: W

Schutzgase MIG: Reinargon
 WIG: Reinargon

Lieferformen MIG: Ø 0,80 – Ø 1,60 mm auf Korbspulen BS 300
 WIG: Ø 1,60 – Ø 4,00 mm in Stäben, 1000 mm lang