

selectarc**Al105****Aluminium Elektrode
mit 5% Si**


FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.3 : E4043 DIN 1732 : EL-AISi5 EN 573-3 : E AISi5
 UNS : A94043 Material N : 3.2245

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Aluminiumelektrode mit 5%Si zum Schweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, AlZnMg ...).
 Für Verbindungen zwischen Aluminium und Aluminium-Legierungen und zum Schweißen von Alu-Guss.
 Hauptsächliche Anwendungen: Motorblöcke, Zylinderköpfe, Tanks, Behälter, Pritschen.

Grundwerkstoffe	DIN	Werkst. Nr.
	G-AlSi6Cu4	3.2151
	AlMgSi1	3.2315
	G-AlSi5Mg	3.2341
	G-AlSi7Mg	3.2371
	AlMgSi0,5	3.3206
	AlMgSi0,7	3.3210
	AlMg1SiCu	3.3211

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

Si	Mn	Fe	Al
5.0	<0.5	<0.5	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Härte
70-100	110-160	>15	~50 HB

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Stromstärke	(A)	60	90	120

Schweißbereich säubern. Um eine gute Benetzung des Grundwerkstoffes zu erreichen, müssen massive Werkstücke (Wanddicken > 6mm) auf 150 – 250°C vorgewärmt werden. Elektrode senkrecht, ca. 80° zum Werkstück, mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Aluminium-Elektroden sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb müssen feucht gewordene Elektroden 2h/100°C rückgetrocknet werden. Angefangene Dosen trocken lagern.



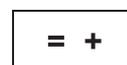
1G/PA



2F/PB



2G/PC



ind.07