

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.



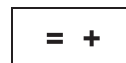
1G/PA



2F/PB



2G/PC



ind.07