

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/mm ²
Zugfestigkeit	:	120	N/mm ²
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