

# MT-AISI 5

# 3.2245

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AISi-Legierungen.

## Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	3.2245
AWS/ASME SFA-5.10	ER 4043
EN ISO 18273	S Al 4043 (AISi5(A))

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Silizium-Legierungen, sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

## Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
24 - 32	170	22,1 · 10 <sup>-6</sup>

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG AISi 5	MIG AISi 5
Grundwerkstoff		6	6
Werkstoffdicke	[mm]	Schweiß-Argon	Schweiß-Argon
Schutzgas		unbehandelt	unbehandelt
Wärmebehandlung		+20°C	+20°C
Prüftemperatur	[°C]		
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	100	100
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	160	160
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	15	15

**Richtanalyse des reinen  
Schweißgutes in %**

Al	Si
Basis	4,50-6,0

**Besondere Hinweise**

Werkstücke über 15,00 mm Dicke auf +150°C - +200°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

**Anwendbare Schutzgase TIG** | 1

**Anwendbare Schutzgase MIG** | 1

**Zulassung**

TÜV, DB , CE

**Schweißstab-Maße,  
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

**Drahtelektrode**

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947**

PA, PB, PF, PC

**MIG**

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947**

PA, PB, PF

**WIG**

□

**Stromart/Polung MIG**

= +

**Stromart/Polung TIG**

~