

# MT-AISI 12

# 3.2585

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

## Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	3.2585
AWS/ASME SFA-5.10	ER 4047
EN ISO 18273	S Al 4047A (AISI12(A))

## Wichtigste

Aluminium-Gusslegierungen, bis ca. 12 % Si,

## Grundwerkstoffe

z.B. G-AISI 10 Mg (3.2381), G-AISI 12 (3.2581)

## 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]
17 - 27	150 - 170	20 · 10 <sup>-6</sup>

## Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas		Schweiß-Argon
Wärmebehandlung		unbehandelt
Prüftemperatur	[°C]	+20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	100
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	200
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	5

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Si	Mn
Basis	11,0-13,0	0,15

**Besondere Hinweise**

Größere Werkstücke und Bleche über 15,0 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

**Anwendbare Schutzgase TIG** | 1

**Anwendbare Schutzgase MIG** | 1

**Zulassung**

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  
**MIG**

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947**      PA, PB  
**WIG**

**Stromart/Polung MIG**      = +

**Stromart/Polung TIG**      ~