

Legierungstyp  
4043 / AlSi5

OK Autrod 4043



### Drahtelektrode

EN ISO 18273  
SFA/AWS A5.10  
(Werkstoffnummer)

S Al 4043 (AlSi5)  
ER4043  
(3.2245)

### Kurzcharakteristik

MIG-Schweißdraht für das Schweißen von AlSi-Legierungen mit bis zu 7% Silizium sowie die warmausgelagerten AlMgSi-Legierungen (Entfestigung der WEZ beachten!). Auch zum Verbinden artverschiedener Aluminiumlegierungen, beim Schweißen an AlMg-Legierungen ist mit Versprödungen zu rechnen. Sehr gutes Benetzungsverhalten, ausgezeichnete Schweißeigenschaften, ergibt metallisch blanke Nähte. Für die anodische Oxydation nicht geeignet, ergibt eine graue bis dunkelgraue Färbung.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

6005 (AlSiMg); 6060 (AlMgSi); 6061 (AlMg1SiCu); 6063 (AlMg0,7Si); 6082 (AlSi1MgMn) u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

0,8    0,9    1,0    1,2    1,6    2,4

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si
Basis	5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	55	165	18	

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
90	15	0,6	140	20	0,9	190	25	1,2
210	26	1,6	260	29	2,1	350	30	3,3

### Spulentyp

73-0 (Sonderkorbspule; 20 kg) 98-7 (Korbspule BS 300; 7 kg) 94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, CWB, DB, TÜV