

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 ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A5 %	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