

Legierungstyp
4047 / AlSi12

OK Autrod 4047



Drahtelektrode

EN ISO 18273
SFA/AWS A5.10
(DIN 1732)
(Werkstoffnummer)

S Al 4047 (AlSi12)
ER4047
(SG-AlSi12)
(3.2585)

Kurzcharakteristik

MIG-Schweißdraht zum Schweißen von Aluminiumlegierungen mit Siliciumgehalten von 7% bis 12%. Bei Gussstücken die Schweißleistung beachten, bei Druckguss sind besondere Anforderungen an die Schweißleistung zu stellen. Sehr gute Fließeigenschaften, ergibt blanke Nähte mit hoher Heißrissbeständigkeit. Für erhöhte Einsatztemperaturen geeignet. Gusshaut entfernen, größere Wanddicken auf ca. 200°C vorwärmen. Nicht geeignet für das Anodisieren, ergibt eine dunkelgraue bis schwarze Färbung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

43000 (AlSi10Mg); 44100 (AlSi12); 45000 (AlSi6Cu4); 46200 (AlSi8Cu3) u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si	Fe
Basis	12	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	80	170	12	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
140	20	0,9	190	25	1,2
260	29	2,1	350	30	3,3

Spulentyp

98-7 (Korbspule BS 300; 7 kg) 94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CWB