

**Legierungstyp**  
**4047 / AlSi12**

**OK Tigrod 4047**



### WIG-Schweißstab

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

S Al 4047 (AlSi12)  
R4047  
(SG-AlSi12)  
(3.2585)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Schweißen von Aluminiumlegierungen mit Siliciumgehalten von 7% bis 12%.  
Bei Gussstücken die Schweißreignung beachten, bei Druckguss sind besondere Anforderungen an die Schweißreignung zu stellen.

Sehr gute Fließreignschaften, ergibt blanke Nähte mit hoher Heißrissbeständigkeit. Für erhöhte Einsatztemperaturen geeignet.

Gusshaut entfernen, größere Wanddicken auf ca. 200°C vorwärmen.

Schweißstab ist auch zum Gasschweißen und Löten geeignet.

Nicht geeignet für das Anodisieren, ergibt eine dunkelgraue bis schwarze Färbung.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißreigner Abschnitt

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

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2

### Stromeignung



### Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si
Basis	12

### Gütereignungen des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	80	170	12	

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

siehe Abschnitt Q

CWB