

Legierungstyp
4008 / AlSiMg

OK Autrod 4008



Drahtelektrode

EN ISO 18273

S Al Z (AlSi7MgTi)

Kurzcharakteristik

AlSi7MgTi-Sonderlegierung mit sehr hoher Reinheit zum Verbindungsschweißen an artgleichen Gusswerkstoffen und zur Reparatur von Gussfehlern an diesen Werkstoffen (Fertigungsschweißen). Kann zugunsten höherer mechanisch-technologischer Gütewerte auch wärmenachbehandelt werden. Bevorzugt eingesetzt für artgleiche Gusswerkstoffe mit Anforderungen an die Beständigkeit bei höheren Temperaturen, die gute Wärmeleitfähigkeit und Festigkeits/Gewichts-Verhältnis, z.B. Zylinderkopfböcke von Verbrennungsmotoren usw.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

EN AC-42000/AlSi7Mg; EN AC-42100/AlSi7Mg0,3; 356.0; A356.0; A357.0 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, R1

Durchmesser [mm]

1,6 2,0

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si	Mg	Ti
Basis	7	0,4	0,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze N/mm ²	Festigkeit N/mm ²	Dehnung %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
----------------------	-----------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--------------------------------

Leistungsdaten

Durchmesser 1,6 mm			Durchmesser 2,0 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
90	15	1,2	90	15	1,0
210	26	3,3	210	26	3,0

Spulentyp

94-4 (MarathonPac Jumbo; 141 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB