

Legierungstyp
4008 / AlSiMg

OK Tigrod 4008



WIG-Schweißstab

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 2,4 3,2 4,0 4,8

Stromeignung



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
----------------------	-----------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--------------------------------

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination) siehe Abschnitt Q

CE, DB