

Legierungstyp
4145/AlSi10Cu4

OK Autrod 4145



Drahtelektrode

EN ISO 18273
SFA/AWS A5.10

S Al 4145 (AlSi10Cu4)
ER4145

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode mit niedriger Schmelztemperatur und hoher Fließfähigkeit die ursprünglich zum MIG-Löten entwickelt wurde. Die Drahtelektrode hat eine sehr gute Benetzungsfähigkeit. Bevorzugte Grundwerkstoffe sind Aluminium-Kupfer und Aluminium-Kupfer-Silicium Legierungen auch bei erhöhter Temperatur (z.B. Kühlerbau in der Automobiltechnik). Nicht für AlMg-Legierungen geeignet. Das Schweißgut ist hell glänzend und nach dem Anodisieren grau.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

2014 (AlCu4SiMg); 2036 (AlCu2,6Si0,5Mg0,3); 2219 (AlCu6Mn) u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, I3

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si	Cu
Basis	10	4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

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

Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
140	20	0,9
260	29	2,1

Spulentyp

97-2 (Micro MarathonPac; 25kg) 96-2 (Mini MarathonPac; 80kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
