

Legierungstyp  
AlSi 5

OK AlSi5



### Stabelektrode

(DIN 1732)	EL-AlSi5
Int. Legierungsregister (AA)	4043A
Werkstoffnummer	3.2245
SFA/AWS A 5.3	E4043

### Kurzcharakteristik

Stabelektrode für Reparatur- und untergeordnete Verbindungsschweißungen von AlSi- und AlMgSi-Legierungen.  
Die Umhüllung besteht aus hygroskopischen Salzen (Chloride/Fluoride), Schweißrauche gut absaugen, Schlacke nach jeder Lage vollständig entfernen.  
Die Elektroden werden in Dosen geliefert, ungeöffnet max. 3 Jahre lagerfähig.  
Nach Öffnen die Elektroden vor Luftzutritt schützen, vor Gebrauch rüchtrocknen.  
Karton = 8 kg; Dose = 2 kg Inhalt.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

6060/6063 (AlMgSi/ AlMg0,7Si), 6082 (AlSi1MgMn), 6061(AlMg1SiCu), EN AC-Al Si6Cu4 u. ä.

### Rüchtrocknung

120°C / 1 h, bei verschlossener Dose nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

Al	Si	Fe
Basis	5	≤0,8

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	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	ca. 80		ca. 110		ca. 12			

### Stromeignung

= +

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,4	350	50	90	90	0,37	333	0,5	24
3,2	350	70	120	90	0,47	166	0,8	27

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

siehe Abschnitt Q

---