

Legierungstyp  
AlSi12

OK AlSi12



### Stabelektrode

(DIN 1732) EL-AlSi12  
Int. Legierungsregister (AA) 4047A  
Werkstoffnummer 3.2585

### Kurzcharakteristik

Umhüllte Stabelektrode, bevorzugt für kleinere Reparaturschweißungen an Aluminium-Gussstücken.  
Größere Wanddicken auf ca. 200 °C vorwärmen.  
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

EN AC-Al Si10Mg, EN AC-Al Si11, EN AC-Al Si12, EN AC-Al Si8Cu3 u. ä.

### Rüchtrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

	Al	Si	Fe
Basis		12	≤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. 170		ca. 8			

### 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	0,42	294	0,5	23
3,2	350	70	120	90	0,45	176	0,7	30

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

siehe Abschnitt Q

---