

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-<br>behandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> |    | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> |     | Dehnung<br>A <sub>5</sub> % |   | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V J |  |
|----------------------|---|----|--|-----|-----------------------------|---|-----------------------------|--|
|                      | ca.   | 80 | ca.  | 170 | ca.                         | 8 |                             |  |
| U                    | ca.   | 80 | ca.  | 170 | ca.                         | 8 |                             |  |

### Stromeignung



### Leistungsdaten

| Schweißdaten |             |                          |          | Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom |                                       |  |  |                              |
|--------------|-------------|--------------------------|----------|--|---------------------------------------|--|--|------------------------------|
| Ø<br>mm      | Länge<br>mm | Schweißstrom<br>min<br>A | max<br>A | Ausbringen<br>ca.<br>%                       | kg Schweißgut<br>pro<br>kg Elektroden | Elektroden-<br>anzahl pro<br>kg Schweißgut | kg Schweißgut<br>pro Stunde<br>Brennzeit | Sekunden<br>pro<br>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

---