

MT- AISi 12

3.2585

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AISi-Legierungen.

Normbezeichnung

DIN 1732	SG AISi 12
Werkstoff-Nummer	3.2585
AWS / ASME SFA-5.10	ER 4047
EN ISO 18273	S Al 4047 (AISi12)

Wichtigste Grundwerkstoffe

Aluminium-Gusslegierungen, bis ca. 12 % Si, z.B. G-AISI 10 Mg (3.2381), G-AISI 12 (3.2581)

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
17 - 27	150 - 170	20 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	100
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	200
Bruchdehnung	A ₅	[%]	5

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Si	Mn
Basis	12	0,2

Besondere Hinweise

Größere Werkstücke und Bleche über 15,00 mm Dicke auf 150°C vorwärmen.

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

Zulassung

DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG ~

MIG = +