

# MT- AISi 5

# 3.2245

# 2

Stabelektrode mit Sonderumhüllung zum Schweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen. Schweißgut aus Aluminium-Silizium-Legierung.

## Normbezeichnung

DIN 1732	EL - AISi 5
Werkstoff-Nummer	3.2245
AWS SFA 5.3	E - 4043

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Silizium-Legierungen, sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt für aushärtbare Legierungen wie z.B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

## Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
24 - 32	170	22,1 · 10 <sup>-6</sup>

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Grundwerkstoff	Werkstoffdicke	[mm]	AlMgSi 1 6
Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]		90
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]		160
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]		15

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Si
Basis	5

## Besondere Hinweise

Stabelektrode mit kurzem Lichtbogen senkrecht zum Grundwerkstoff führen. Bei größeren Werkstücken und Wanddicken über 15,00 mm den Bereich der Schweißfuge auf 150 - 200°C vorwärmen. Da das reine Schweißgut nicht aushärtbar ist, sind beim Schweißen aushärtbarer Aluminiumlegierungen die Schweißnähte nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen zu legen.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich  
Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis maximal 150°C.

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	350	40 - 70	9,1	220	2,0
3,25	350	60 - 90	13,6	147	2,0
4,00	350	80 - 120	20,2	99	2,0

