



PEGO Al Si 5

Drahtelektrode zum MIG - Schweißen

Normzeichen:	DIN EN ISO 18273	AWS/SFA 5.10	Wst.-Nr.
	S Al 4043	ER 4043	3.2245

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Schweißzusatz für Aluminium - Silizium Legierungen mit Legierungsbestandteilen < 2% sowie für Aluminiumgusslegierungen mit < 7% Si. Sehr gute Schweißigenschaften. In Abhängigkeit von den Bauteilgrößen und den Blechdicken ist ein Vorwärmen auf ca. 150 - 200°C erforderlich.

Werkstoffe:

Werkstoffnummer	DIN Bezeichnung	Werkstoffnummer	DIN Bezeichnung
3.2315	Al Mg Si 1	3.3206	Al Mg Si 0,5
3.2341	G-Al Si 5 Mg	3.3210	Al Mg Si 0,7

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

Si	Al
5	Rest

Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Dehngrenze 0,2% (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)
U	100	160	15

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanische Gütewerte gelten für die Verwendung von Schutzgas: DIN EN 439 - I1 für MIG

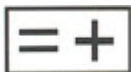
Schutzgas nach DIN EN 439:

Drahtelektrode beim MIG-Schweißen: I1, I2, I3
Verbrauch: MIG = ca. 12 l/min

Lieferformen:

Drahtelektroden					
Drahtdurchmesser (mm):	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4
Spulung / Gewicht (kg):	BS 300 / 7				

Stromart / Polung :



Schweißpositionen:

