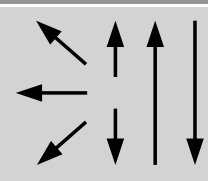


Normbezeichnungen			
EN ISO 18273-A	AWS A5.10		
S Al 4043A (AlSi5(A))	ER4043		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete			
<p>Gasschweißen bzw. Hartlöten mit geeigneten Flussmitteln möglich. Das Schweißgut ist nicht dekorativ anodisch oxydierbar. Sehr flüssiges Schweißbad. Dicke Bleche und Gusstücke auf 150-200 °C vorwärmen. Die Schweißnähte an Werkstücken aus aushärtbaren Legierungen in nicht höchstbeanspruchte Zonen legen.</p>			
Grundwerkstoffe			
AlMgSi 0.5	3.3206 EN AW-6060 [AlMgSi]		
AlMgSi 0.7	3.3210 EN AW-6005A [AlSiMg(A)]		
AlMgSi 1	3.2315 EN AW-6082 [AlSi 1 MgMn]		
AlMg 1 SiCu	3.3211 EN AW-6061 [AlMg 1 SiCu]		
G-AlSi 6 Cu 4	3.2151 EN AC-45000		
Richtanalyse des Schweißstabes (Gew.-%)			
	Al Si Fe Cu Mg Ti Mn Zn		
Gew.-%	Rest 4.5 – 6.0 < 0.6 < 0.3 < 0.2 < 0.15 < 0.15 < 0.1		
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes			
Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	
MPa	MPa	%	
40	120	8	
Verarbeitungshinweise			
	Stromart: DC (+)	Schutzgas: (EN ISO 14175) I1	ø (mm) 1.6 2.0 2.4 3.2 4.0
Zulassung			
DB (61.132.02)			