

MA-4047 ALSi12

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium

Richtanalyse des Schweißzusatzes in %	Si 11,00-13,00 Fe < 0,60 Cu < 0,30 Mn < 0,15 Mg < 0,10 Zn < 0,20 Be < 0,0003 Ti < 0,15 andere einzeln < 0,05 andere gesamt < 0,15
Normbezeichnung	EN ISO 18273 S Al 4047A (AlSi12(A)) Werkstoff Nr. 3.2585 AWS A 5-10 ER 4047
Grundwerkstoffe	Siehe Seite 15.
Hinweise	Diese Legierung wird speziell angewendet um der Bildung von Erstarrungsrissen in Verbindung mit hoher Aufmischung und starrer Einspannung vorzubeugen. Beim Anodisieren ergibt sich eine dunkelgraue Verfärbung. Beachten Sie unsere anwendungstechnischen Hinweise.
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2 % Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa] 60 Zugfestigkeit R_m [MPa] 130 Dehnung A_5 ($L_0=5d_0$) [%] 5 Prüftemperatur [°C] 20
Schweißposition	PA, PB, PC, PF
Schutzgas	I1, I2, I3 (Schweißargon, Helium oder Argon/Helium-Gemische)
Polung	MIG =+, WIG ~
Zulassungen	VdTÜV, DB
Abmessungen Ø	MIG-Drahtelektroden [mm] 0,8; 1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,4 WIG-Stäbe [mm] 1,6; 2,0; 2,4; 3,2; 4,0; 5,0
Verpackung Drahtelektroden	Spulungsarten Verpackungseinheiten S 100 / 0,5 kg 20 Spulen = 10 kg (Karton) S 200 / 2 kg 4 Spulen = 8 kg (Karton) S 300 / 6 kg 56 Spulen = 336 kg (Palette) B 300 / BS 300 / 7 kg 56 Spulen = 392 kg (Palette) B 400 / 18 kg 28 Spulen = 504 kg (Palette) B 400 / 40 kg 15 Spulen = 600 kg (Palette) Öko-Fass / 80 kg 2 Fässer = 160 kg (Palette) Jumbo-Fass / 140 kg 2 Fässer = 280 kg (Palette)
Verpackung WIG-Stäbe	Karton 10 kg Länge 1.000 mm