

MT-AISI 12

3.2585

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

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	3.2585
AWS/ASME SFA-5.10	ER 4047
EN ISO 18273	S Al 4047A (AISI12(A))

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

Physikalische Eigen- schaften (Richtwerte)

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

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

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

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Si	Mn
Basis	11,0-13,0	0,15

Besondere Hinweise

Größere Werkstücke und Bleche über 15,0 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

Anwendbare Schutzgase TIG | 1

Anwendbare Schutzgase MIG | 1

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

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 PA, PB

MIG

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 PA, PB

WIG

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung TIG

~