

W 112 + M 112

Schweißstab / Drahtelektrode aus Alu-Si-Legierung zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen von Al-Si-Legierungen

Norm: EN ISO 18273 : S Al Si 12
 Werkstoff-Nr. : 3.2585
 AWS A 5.10 : ER 4047

Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragschweißungen an AlSi-Gußlegierungen mit mehr als 7 % Si als Hauptlegierungsbestandteil.

Wichtigste Grundwerkstoffe: Aluminium-Gußlegierungen , bis ca. 12% Si, z.B. G-AlSi10Mg(3.2381), G-AlSi12 (3.2581)

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung (1 = 5 d)
N/mm ²	N/mm ²	%
100	200	5

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

Si	Mn	Al
12	0,2	Basis

Schutzgas

Schweiß-Argon

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 / 5	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2 / 1,6	D 300