

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-AISI 12

Massivdrahtelektrode

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	3.2585
AWS / ASME II-C SFA 5.10	ER 4047
EN ISO 18273	S Al 4047 (AlSi12)

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Aluminiumgußlegierungen mit > 7 % Silizium. Weites Erstarrungsintervall, hohe Sicherheit gegen Erstarrungsrisse bei starren Konstruktionen. Beim anodischen Oxidieren (Eloxieren) färbt sich die Naht grau.

Werkstoffe

G-AlSi11, G-AlSi12, G-AlSi10Mg(Cu), G-AlSi12(Cu), Al-Si-Guss mit Si>7 %

Schweißgutanalyse %
(typische Werte)

Al	Si	Mn	Mg	Ti	Fe
Rem	12	0.2	0.35	≤ 0.15	≤ 0.5

Mechanische Eigenschaften
des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung A5 %
Unbehandelt	≥60	≥130	≥5

Schutzgas 70% Ar + 30% He

Gase nach EN ISO 14175

I1, I3

Stromeignung

DC+

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Schweißdaten

Durchmesser mm

1,0 1,2 1,6

Lieferprogramm

BS300 7 kg

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at