

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-AISI 5

Massivdrahtelektrode

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	3.2245
AWS / ASME II-C SFA 5.10	ER 4043
EN ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5)

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweißen von Aluminiumknetlegierungen bis 2 % Legierungsbestandteilen sowie Gusslegierungen bis 7 % Silizium. Breites Erstarrungsintervall, hohe Sicherheit gegen Erstarrungsrisse bei starren Konstruktionen. Flüssiges Schweißbad, sehr gute Schweißereigenschaften und Nahtaussehen. Beim anodischen Oxidieren (Eloxieren) färbt sich die Naht grau.

Werkstoffe

AlSi- und AlSiMg-Guss mit max. 7% Si
AlSi- und AlSiMg-Guss mit anderen Al-Legierungen
AlMgSi0.5, AlMgSi0.7, AlMgSi1

Schweißgutanalyse %
(typische Werte)

Al	Si	Ti	Cu	Fe
Rem	5	≤ 0.2	≤ 0.3	≤ 0.8

Mechanische Eigenschaften
des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung A5 %
Unbehandelt	≥40	≥120	≥8

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