

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO AISi 5

Stabelektrode für Aluminium und Aluminiumlegierungen

Normzeichen	Werkstoff Nr.	3.2245				
	DIN 1732	EL-AISi5				
	AWS A 5.3	E4043				
Anwendungsbereich Eigenschaften	Stabelektrode mit Sonderumhüllung zum Schweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen und für Schweißverbindungen zwischen artverschiedenen Aluminium-Legierungen und Aluminium-Gusslegierungen. Stabelektrode ist gut geeignet als Zusatzwerkstoff beim Gasschweißen.					
Schweißanleitung	Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken sollen metallisch blank sein. Die Verschweißbarkeit und Schlackenentfernbarkeit der Elektrode ist im allgemeinen leicht. Um eine dichte porenfreie Naht zu erhalten, sollte die Elektrode vorzugsweise in waagrechter Position (PA) mit kurzem Lichtbogen und möglichst hoher Schweißgeschwindigkeit verschweißt werden. Bei größeren Werkstücken im Bereich der Schweißfuge auf 150 – 250°C vorwärmen. Bevorzugt wird einlagig, ohne Anphasung, auf I- Stoß geschweißt.					
Lagerhaltung	Da die Umhüllung von Aluminiumelektroden aus hygroskopischen Salzen besteht, muss unbedingt auf eine trockene Lagerhaltung geachtet werden. Feucht gewordene Elektroden müssen rückgetrocknet werden (siehe Rücktrocknung).					
Werkstoffe	3.2151	G-AlSi6Cu4	3.2341	G-AlSi5Mg		
	3.2305	AlMgSi	3.3206	AlMgSi0,5		
	3.2315	AlMgSi1	3.3210	AlMgSi0,7		
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²		Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²		Dehnung A ₅ %	
	120		90		15	
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Al	Si	Mn	Fe	Zn	
	Basis	5	0,2	< 0,4	< 0,1	
Stromart	= +					
Stromstärke [A]						
	Ø 2,5	Ø 3,2		Ø 4,0		
	40 - 70	60 - 100		90 - 130		
Schweißpositionen	PA, PB, PC, PF					
Rücktrocknung	1 h, 120° C +/- 10° C (bei Bedarf)					
Nettogewichte	Ø	mm	2,5	3,2	4,0	
Stückzahlen	Länge	mm	350	350	350	
(Richtwerte)	Gewicht/Paket	kg	2,0	2,0	2,0	
	Stk./Paket	Stk.	222	142	99	

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