

## Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 18273 - A -

**S Al 4043**

**(AlSi5)**

SFA 5.10 -

**ER4043**

### Eigenschaften:

Drahtelektrode mit 5% Si für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG). Geeignet zum Schweißen von Aluminium und Al-Legierungen mit weniger als 7% Si sowie Aluminium Gusslegierungen mit < 7% Si. Ausgezeichnete Schweißbarkeit bei guten mechanischen Eigenschaften.

### Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 18273-A und AWS A5.10:

Drahtelektrode	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
Richtanalyse BA-MIG AlSi5	5,2	0,19	0,1	0,02	0,012	0,001	0,021	0,015	bal.
S Al 4043 nach ISO 18273-A	4,5-6,0	0,8	0,3	0,05	0,05	-	0,1	0,2	bal.
ER4043 nach AWS A5.10	4,5-6,0	0,8	0,3	0,05	0,05	-	0,1	0,2	bal.

### Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 40 (6)
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 120 (17)
Dehnung A5 [%]	> 8
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: I1

### Werkstoffe:

- AlSi5, AlMgSi0.5, AlMgSi0.8, AlMgSi1, G-AlSi5

### Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.10.

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

Spulen BS300/7 kg, D200/2 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.