

MT- AISi 12

3.2585

Stabelektrode mit Sonderumhüllung zum Schweißen von Aluminium-Silizium-Gußlegierungen. Schweißgut aus Aluminium-Silizium-Legierung.

DIN 1732	EL - AISi 12
Werkstoff-Nummer	3.2585

Normbezeichnung

Wichtigste Anwendungsbereiche

Aluminium-Gußlegierungen, bis ca. 12 % Si, z.B. G-AISI 10 Mg (3.2381), G-AISI 12 (3.2581)

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
17 - 27	150 - 170	20 · 10 ⁻⁶

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	l°CI	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{0,2}		[N/mm ²]	100
Zugfestigkeit R _m		[N/mm ²]	200
Bruchdehnung A ₅		[%]	5

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Si	Mn
Basis	12	0,2

Besondere Hinweise

Stabelektrode mit kurzem Lichtbogen senkrecht zum Grundwerkstoff führen. Bei größeren Werkstücken und Wanddicken über 15 mm den Bereich der Schweißflüge auf 150 - 250°C vorwärmen.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis maximal +150°C.

Masse, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
2,5	350	40 - 70	9,0	222	2,0
3,25	350	60 - 90	13,3	150	2,0
4,0	350	80 - 120	20,1	100	2,0