

ALUMINIUM AISI 5



Schutzgasdraht und -Stäbe zum WIG- und MIG-Schweißen. Gasschweißen bzw. Hartlöten mit geeigneten Flussmitteln möglich. Das Schweißgut ist nicht dekorativ anodisch oxydierbar. Sehr flüssiges Schweißbad. Dicke Bleche und Gußstücke auf 150 - 200 °C vorwärmen.

Die Schweißnähte an Werkstücken aus aushärtbaren Legierungen nicht in höchstbeanspruchte Zonen legen.

Für Werkstoffe:

- EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW-6005A (AlSiMg(A)), EN AW-6082 (AlSi 1 MgMn), EN AW-6061 (AlMg 1 SiCu), EN AC-45000
- EN 12072 G/W 19 12 3 L Si - AWS A 5.9 ER316LSi - Wst.-Nr. 1.4430
- C 0,02% Si 0,8% Mn 1,7% Cr 18,8% Mo 2,8% Ni 12,5%
- Zugfestigkeit 560 N/mm²
- TÜV (Kennblatt-Nr. 0489), DB (Zulassungs-Nr. 43.132.10), LR (ftV3 -12), GL (4429S), Controlas (0972), CWB (ER 316L-Si)
- Gefüge: Austenit mit Ferritanteil
- Stromart = +
- Schutzgas (EN439) M12, M13



879 7205



879 2626

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Abmessung mm	Gewicht kg	Inhalt/Packung
879 7205	Drahtspule	1,0	7	...
879 7212	Drahtspule	1,2	7	...
879 2626	WIG-Stäbe	1,6 x 1000	1	...
879 3027	WIG-Stäbe	2,0 x 1000	...	100 Stück
879 2619	WIG-Stäbe	2,4 x 1000	1	...
879 2640	WIG-Stäbe	3,2 x 1000	1	...