

INTERWELD A 512; A 512 T

IW A 512 IW A 512 T

DIN 1732:
SG Al Si 12
Werkstoffnu.:
3.2585
B. S. 2901, pt.4:
4047A

MIG Draht:
7 kg
0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm
WIG Stab x 1000
mm 10 kg; 1,6;
2,0; 2,4; 3,2; 4,0;
5,0 mm
Schutzgas:
Schweißargon

M. 935121.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminium-Silizium Legierung zum Schweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen mit über 7% Silizium sowie zum Hartlöten von Aluminiumblechen (niedriger Schmelzbereich von 573-585°C – beim Löten mit Gasbrenner Flussmittel verwenden).

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	Rest	<0,10	<0,15	<0,5		12,0	<0,05		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)		A5 (%)			
160		5			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

G-AlSi 10 Mg (3.2381), G-AlSi 12 (3.2581).

Bei größeren Werkstücke und Wanddicken über 15 mm den Bereich der Schweißfuge auf 150° C vorwärmen.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C (S*m/mm2)

17-27

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))

150-170

Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) 1/K

20*10 hoch -6

IW A 512 IW A 512 T

DIN 1732:
SG Al Si 12
Werkstoffnu.:
3.2585
B. S. 2901, pt.4:
4047A

MIG Wire:
7 kg
0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm
TIG rod x 1000
mm 10 kg 1,6;
2,0; 2,4; 3,2; 4,0;
5,0 mm
Shielding gas:
Welding argon

M. 935121.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium-silicon alloy used for welding of aluminium-silicon alloys of more than 7% Si and for brazing aluminium sheets (low melting range 573-585°C – upon brazing with oxyacetylene use a flux).

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	Bal.	<0,10	<0,15	<0,5		12,0	<0,05		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)		A5 (%)			
160		5			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Bigger work-pieces and thicknesses higher than 15 mm have to be preheated to 150° C.

Electrical conductivity at 20° C (S*m/mm2)

17-27

Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))

150-170

Linear heat expansion (20-300°C) 1/K

20*10 e-6