

INTERWELD A 505; A 505 T

IW A 505 IW A 505 T

DIN 1732:

SG Al Si 5

Werkstoffnu.:

3.2245

B. S. 2901, pt.4:

4043A

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. 935051.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminium-Silizium Legierung zum Schweißen von Reinaluminium (maximale Legierungsbestandteile 2,0 %), Aluminium-Silizium-Legierungen mit bis zu 7% Silizium und Verbindungen von artverschiedenen Aluminiumlegierungen Aluminiumbau und Fahrzeugindustrie.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	Rest	<0,10	<0,05	<0,4		5,0	<0,05		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)		A5 (%)			
120		10			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335).

Bei größeren Werkstücke und Wanddicken über 15 mm den Bereich der Schweißfuge auf 150° - 200°C vorwärmen.

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

24-32

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))

170

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

22,1*10 hoch -6

IW A 505 IW A 505 T

DIN 1732:

SG Al Si 5

Werkstoffnu.:

3.2245

B. S. 2901, pt.4:

4043A

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. 935051.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium-silicon alloy used for welding of pure aluminium (max. 2,0% of other elements), aluminium-silicon alloys up to 7% Si and for joining of different aluminium alloys.

Constructions and automotive industry.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	Bal.	<0,10	<0,05	<0,4		5,0	<0,05		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)		A5 (%)			
120		10			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Bigger work-pieces and thicknesses higher than 15 mm have to be preheated to 150° - 200° C.

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

24-32

Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))

170

Linear heat expansion (20-300°C) 1/K

22,1*10 e-6