

INTERWELD E 505

IW E 505

AWS A5.3:

E 4043

DIN 1732:

EL-AISi5

Werkstoffnu.:

3.2245

UNS:

A94043

2,5 x 350 2 kg
3,2 x 350 2 kg
4,0 x 350 2 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:



M.915053.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminiumelektrode mit 5%Si zum Schweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, AlZnMg, etc.). Für Verbindungen zwischen Aluminium und Aluminium-Legierungen und zum Schweißen von Alu-Guss.

Motorblöcke, Zylinderköpfe, Tanks, Behälter, Pritschen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

Mn	Si			Al			Fe		
<0,5	5,0			Rest			<0,5		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Härte		
70-100	110-160	>15	50 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

DIN G-AlSi6Cu4; AlMgSi1; G-AlSi5Mg; G-AlSi7Mg; AlMgSi0,5; AlMgSi0,7; AlMg1SiCu

W.St.N.: 3.2151; 3.2315; 3.2341; 3,2371; 3.3206; 3.3210; 3.3211

Schweißbereich säubern. Um eine gute Benetzung des Grundwerkstoffes zu erreichen, müssen massive Werkstücke (Wanddicken > 6 mm) auf 150 – 250°C vorgewärmt werden. Elektrode senkrecht, ca. 80° zum Werkstück, mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Aluminium-Elektroden sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb müssen feucht gewordene Elektroden 2h/100°C rückgetrocknet werden. Angefangene Dosen trocken lagern.

IW E 505

AWS A5.3:

E 4043

DIN 1732:

EL-AISi5

Werkstoffnu.:

3.2245

UNS:

A94043

=	+	
---	---	--

Welding Position:



M.915053.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium electrode with 5%Si for welding and repairing aluminium or aluminium alloy pieces (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, AlZnMg...). For joints between aluminium and aluminium-alloys, as well as for aluminium castings. Engine blocks, cylinder heads, tanks, containers, frames, lorry tipper.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

Mn	Si			Al			Fe		
<0,5	5,0			Bal.			<0,5		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Hardness		
70-100	110-160	>15	50 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

DIN G-AlSi6Cu4; AlMgSi1; G-AlSi5Mg; G-AlSi7Mg; AlMgSi0,5; AlMgSi0,7; AlMg1SiCu

W.St.N.: 3.2151; 3.2315; 3.2341; 3,2371; 3.3206; 3.3210; 3.3211

Clean the weld zone, preheat massive pieces (> than 6mm of thickness) to 150 – 250°C. In order to avoid all risks of porosity, weld with a short arc and guide the electrode at 90° to the piece to be welded. Use a fast travel speed, remove slag between passes and when finished. **Warning!** Aluminium electrodes are very sensitive to humidity pick-up, therefore keep the opened tins in a dry place. In case of humidity pick-up dry the electrodes 3h/100°C.