

INTERWELD E 512

IW E 512

AWS A5.3:

(E 4047)

DIN 1732:

EL-AISi12

Werkstoffnu.:

3.2285

UNS:

A94047

2,5 x 350 2 kg

3,2 x 350 2 kg

4,0 x 350 2 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

↓

M.915123.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminiumelektrode mit 12%Si zum Schweißen von Aluminium und Aluminium-Legierungen (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, usw.). Insbesondere für Verbindungen und Auftragsschweißungen an Aluminium-Guss, für Verbindungen zwischen Aluminium und Aluminium-Legierungen mit mehr als 7%Si und für AluGuss. Motorblöcke, Zylinderköpfe, Tanks, Behälter, Pritschen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

Mn	Si			Al			Fe		
<0,5	12,0			Rest			<0,5		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Härte		
80	180	>5	50 HB		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

DIN G-AISi9Mg; G-AISi10Mg; G-AISi10MgCu; G-AISi12; G-AISi12Cu;

W.St.N.: 3.2373; 3.2381; 3.2383; 3.2581; 3.2583

Schweißbereich säubern. Um eine gute Benetzung des Grundwerkstoffes zu erreichen, müssen massive Werkstücke (Wanddicken > 6mm) 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 512

AWS A5.3:

(E 4047)

DIN 1732:

EL-AISi12

Werkstoffnu.:

3.2285

UNS:

A94047

=	+	
---	---	--

Welding Position:

↓

M.915123.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium electrode with 12%Si for welding and repairing aluminium or aluminium alloy pieces (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg). Specially designed for welding cast or extruded aluminium alloys with Si-levels higher than 7%. Dissimilar joints between aluminium and aluminium alloys. Engine blocks, cylinder heads, tanks, containers, frames, lorry tipper.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

Mn	Si			Al			Fe		
<0,5	12,0			Bal.			<0,5		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(Mpa)	Rm (MPa)	A5(%)	Hardness		
80	180	>5	50 HB		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

DIN G-AISi9Mg; G-AISi10Mg; G-AISi10MgCu; G-AISi12; G-AISi12Cu;

W.St.N.: 3.2373; 3.2381; 3.2383; 3.2581; 3.2583

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.