



## Schweißelektroden MT-AISI 5 / al

### Schweißelektroden MT-AISI 5 / al

#### MT-AISI5 (3.2245) für Aluminium-Siliziumlegierungen

Aluminium-Silizium-Elektrode mit Sonderumhüllung für das Verschweißen von Aluminium-Silizium- und verwandten Aluminiumlegierungen. Bedingter Einsatz für aushärtende Legierungen wie AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315) und AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335).

Beim Verschweißen wird die Elektrode mit kurzem Lichtbogen zum Grundwerkstoff geführt. Bei größeren Werkstücken und bei Wandstärken über 15 mm sollte der Schweißspalt auf 150 bis 200 °C vorgewärmt werden. Das reine Schweißgut ist nicht aushärtbar. Schweißnähte von aushärtbaren Aluminiumlegierungen sollten daher nicht in mechanisch hochbeanspruchten Zonen liegen.

Normbezeichnung DIN 1732 – EI-AISI5

Werkstoffnummer 3.2245

Stromart Gleichstrom Pluspol (= +)

Rechtrocknung falls erforderlich, bis 150 °C

#### Technische Daten

- Durchmesser: 3.2mm
- Länge: 350mm
- Norm: EN 499
- Art der Legierung: hochlegierte SE
- Dehngrenze bei 0,2: 90N/mm<sup>2</sup>
- Zugfestigkeit: 160N/mm<sup>2</sup>

Skü : 55784