



CEWELD E AlSi 5

TYPE Umhüllte Elektrode zum schnellen Fügen von Aluminiumlegierungen und Aluminiumgusslegierungen (E AlSi5, E 4043)

ANWENDUNGEN CEWELD® E AlSi 5 eignet sich zum Schweißen von Aluminiumlegierungen mit maximal 2 % Legierungselementen und für Aluminiumlegierungen mit einem Si-Gehalt von bis zu 7 % sowie zum Verbinden unterschiedlicher Aluminiumsorten. Allgemeine Anwendungen: Motorblöcke, Zylinderköpfe, Tanks, Behälter, Rahmen, Lkw-Kipper.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E AlSi 5 hat eine sehr gute Schweißbarkeit mit gutem Einbrand und porenfreiem Schweißgut, einzigartige selbstabhebende Schlacke und verbesserte Umhüllung gegen die Aufnahme von Feuchtigkeit. (nach dem Eloxieren erscheint das Schweißgut in einer dunkelgrauen Farbe)
Beginnen Sie mit dem oberen Teil des Stromstärkenbereichs. Führen Sie die Elektrode zügig zu und bewegen Sie sich schnell, wobei Sie einen sehr engen Lichtbogenabstand einhalten.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.3: E 4043
EN ISO	18273: E AlSi5(A)
W.Nr.	3.2245
F-nr	23
FM	23

GEEIGNET FÜR AlSi alloys with max. 7% Silicium, AlMg Alloys with max. 3% Magnesium,
Mat.n: 3.2151, 3.3206, 3.3210, 3.3211, 3.2305, 3.2315, 3.2341, 3.2371, 3.4335
AlMgSi 0.5, AlMgSi 0.7, AlMgSi 1, AlMg1SiCu, AlSi7Mg0,3, G.AlSi5Mg, G.AlSi6Cu4, AlMgSi, AlZn4,5Mg1
Iso.n: 6060, 6005A, 6082, 6061, 4210, 4500, 6060, 7072

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

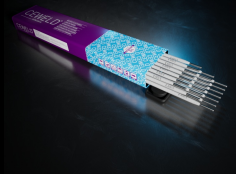
Si	Mn	Ti	Fe	Cu	Mg	Al
5	0.02	0.2	0.2	0.3	0.05	Rem.

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	100	150	14	60 HB

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E ALSi 5

E ALSI 5 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406712

E ALSI 5 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406729

E ALSI 5 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406736