

## MT - AISi 5

3.2245

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stopu aluminium-krzemowego do spawania metodami TIG lub MIG stopów aluminium-krzemowych.

Oznaczenie wg norm	DIN 1732	SG AISi 5		
	Werkstoff-Nummer	3.2245		
	PN-75/M-69414	SPA 26		
	B.S.2901 cz.4	4043 A		
	EN	AW 4043		
	AWS/ASME SFA-5.10	ER4043		
Ważniejsze materiały podstawowe	Odlewnicze stopy aluminium-krzemowe oraz inne stopy aluminium miękkie AlCuMg 1 - 3.1325 AlMgSi 1 - 3.3215 AlZn 4,5 Mg 1 - 3.4335			
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m/mm <sup>2</sup> ]	Przewodność cieplna przy 20°C [W/(m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]	
	24-32	170	23,7 x 10 <sup>-6</sup>	
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C	MAG argon niestosowana 20°C
	0,2% - Granica plastyczności R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	100	100
	Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	160	160
	Wydłużenie A <sub>5</sub>	[%]	15	15
Skład chemiczny w %	Al	Si		
	Baza	5,0		
Wskazówki szczegółowe	Elementy powyżej 15 mm podgrzewać od 150°C do 200°C.			
Stosowany gaz ochronny	Argon			
Dopuszczenia	DB, UDT.			
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.			
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,4 mm.			