



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	PA PB PC						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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)	A5 (%)	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