






# CEWELD E AlSi 12

TYPE	Umhüllte Elektrode zum schnellen Fügen von Aluminiumgusslegierungen mit mehr als 7% Si (AlSi12, 4047A).														
ANWENDUNGEN	CEWELD® E AlSi 12 eignet sich zum Verbinden von Aluminium mit Kupfer-, Silizium- und Magnesium legiert. Hervorragend auch zum Verbinden unterschiedlicher Aluminiumsorten. Zum Schweißen von gebrochenen Getriebeteilen und anderen Gussteilen, auch ideal zum Plattieren oder Wiederherstellen verschlissener Teile, Motorblöcke, Zylinderköpfe, Tanks, Behälter, Rahmen, LKW-Kippe.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E AlSi 12 hat eine sehr gute Schweißbeignung mit gutem Einbrand und porositätsfreiem Auftrag, einzigartiger selbstabhebender Schlacke und verbesserter Beschichtung gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Beginnen Sie mit dem oberen Teil des Stromstärkenbereichs. Führen Sie die Elektrode zügig zu und bewegen Sie sich schnell, um einen sehr engen Lichtbogenabstand zu halten.														
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.3: E 4047</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18273: E AlSi12(A)</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>3.2585</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>23</td> </tr> </table>	AWS	A 5.3: E 4047	EN ISO	18273: E AlSi12(A)	W.Nr.	3.2585	FM	23						
AWS	A 5.3: E 4047														
EN ISO	18273: E AlSi12(A)														
W.Nr.	3.2585														
FM	23														
GEEIGNET FÜR	<p><b>Al 4047A (AlSi12)</b>          Cast Aluminium with more than 7% Silicium,  <b>Mat.n:</b> 3.2211, 3.2315, 3.2371, 3.2373, 3.2381, 3.2383, 3.2581, 3.2583, 3.3206,          G-AlSi12, G-AlSi12(Cu), G-AlSi10Mg, G-AlSi10Mg(Cu), G-AlSi9Mg, AlMg1SiCu, AlMg0,5Si, AlMgSi1,          G-AlSi5Mg  <b>Iso. n:</b> 6061, 6063, 6082          EN AC-42100 [AlSi7Mg0.3], EN AC-43000 [AlSi10Mg(A)], EN AC-43200 [AlSi10Mg(Cu)], EN AC-43300 [AlSi9Mg], EN AC-44000 [AlSi11], EN AC-44200 [AlSi12(A)], EN AC-47000 [AlSi12(Cu)]</p>														
ZULASSUNGEN															
SCHWEISSPOSITIONEN	<div style="display: flex; gap: 10px;">    </div>														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ti</th> <th>Fe</th> <th>Cu</th> <th>Zn</th> <th>Al</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12</td> <td>0.05</td> <td>0.08</td> <td>0.15</td> <td>0.3</td> <td>0.2</td> <td>Rem.</td> </tr> </tbody> </table>	Si	Mn	Ti	Fe	Cu	Zn	Al	12	0.05	0.08	0.15	0.3	0.2	Rem.
Si	Mn	Ti	Fe	Cu	Zn	Al									
12	0.05	0.08	0.15	0.3	0.2	Rem.									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>150</td> <td>250</td> <td>14</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	150	250	14	HRc				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness											
As Welded	150	250	14	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Not required														
GAS ACC. EN ISO 14175															



# CEWELD E ALSi 12

E ALSI 12 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406743

E ALSI 12 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406750

E ALSI 12 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2	8720663406767