

## QuAlSi7

EN ISO 18273; S AL 40104018 (AlSi7Mg) : AWS/SFA A 5.10 ER4010/4018; W.- Nr.: ~3.2371

ist geeignet für Verbindungen und Auftragungen an AlSi-Legierungen mit ca. 7,0 % Si.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

Ist geeignet für Verbindungen und Auftragungen an Aluminium-Silizium-Legierungen mit ca. 7 % Silizium

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

Si	Fe	Ti	Mg	Al
6,5 - 7,5	0,20	0,20	0,50 - 0,80	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm <sup>2</sup>	40
Zugfestigkeit Rm	N/mm <sup>2</sup>	120
Dehnung A (Lo = 5do)	%	8
Härte unbehandelt	HRC	

### Lieferform:

#### Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen

Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.