

## QuAlSi10

EN ISO 18273: S AlSi10 (S AlSi10Mg) W.- Nr.:3.2383

ist geeignet für Verbindungen und Auftragungen an AlSi-Legierungen mit ca. 10 % Si.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

Ist geeignet für Verbindungen und Auftragungen an Aluminium-Silizium-Legierungen mit ca. 10 % Silizium

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

Si	Fe	Mn	Mg	Al
9,0 - 11,0	max. 0,50	max. 0,40	0,20 - 0,50	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>	70
Zugfestigkeit Rm	N/mm <sup>2</sup>	140
Dehnung A (Lo = 5do)	%	4
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.