

### Použití:

OK Autrod 4043 je jedním z nejvíce používaných drátů pro svařování hliníkových slitin. Příkladkem křemíku umožňují lepší tavitelnost a je důvodem oblíbenosti u svařečů. Svarový kov není náchylný ke tvorbě trhlin a povrch svaru je lesklý bez větších nerovností. Tepelně se nezpracovává. Nedoporučuje se však pro svařence s potřebou povrchové úpravy. Je doporučován přehřev 150 - 200°C. Interpass teplota 150°C

### Vhodnost pro svařování, např.:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMg1SiCu, G-AlSi6Cu4 a jiné.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
DB 61.039.05  
další: CWB

### Ochranný plyn (EN439):

11, 13

### Svařovací proud: $\square = (+)$

### Typické chemické složení drátu (%):

| Si   | Mn    | Al   | Fe    | Zn    |
|------|-------|------|-------|-------|
| 5,00 | <0,05 | 95,0 | <0,60 | <0,10 |

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W.Nr. ~3.2245

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>p0,2</sub><br>MPa | A <sub>5</sub><br>% |
|----------|------|-----------------------|--------------------------|---------------------|
| EN       | 11   | 165                   | 55                       | 18                  |

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Proud<br>(A) | Napětí<br>(V) | Spotřeba<br>plynu<br>(l/min) | Rychlost<br>podávání<br>(m/min) | Výkon<br>svařování<br>(kg/h) |
|-------------|--------------|---------------|------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| 0,8         | 60 - 170     | 13 - 24       | 15                           | 8,0 - 11,0                      | 0,6 - 0,9                    |
| 1,0         | 90 - 210     | 15 - 26       | 16                           | 7,0 - 12,0                      | 0,9 - 1,5                    |
| 1,2         | 140 - 260    | 20 - 29       | 19                           | 5,5 - 11,0                      | 1,0 - 2,1                    |
| 1,6         | 190 - 350    | 25 - 30       | 25                           | 4,5 - 8,0                       | 1,5 - 2,6                    |

### Balení:

| Ø<br>(mm) | cívka/MP  | hmotnost<br>(kg) |
|-----------|-----------|------------------|
| 0,8       | 98-6      | 6                |
| 1,0       | 98-7/94-4 | 7/141            |
| 1,2       | 98-7/94-4 | 7/141            |
| 1,6       | 98-7/94-4 | 7/141            |