

# AX-1040 AX-AI99,5

EN ISO 18273	S Al 1040 (Al 99,5)
Werkstoff-Nr.	3.0286
AWS A5.10	ER1100

## Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium zum WIG bzw. MIG-Schweißen von Reinaluminium.

## Besondere Hinweise

Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge 150°C vorwärmen.

## Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Al	Sonst.
min.99,5	0,5

## Wichtige Grundwerkstoffe

Reinaluminium z.B. EN AW-1050A (Al 99,5), EN AW-1070A (Al 99,7) , EN AW-1080A (Al 99,8), EN AW-1098 (Al 99,98), EN AW-1200 (Al 99,0), EN AW-1350 (Al 99,5A)

## Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	WIG/MIG Argon I1 bei 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN 1732-3
0,2%-Dehngrenze (Rp <sub>0,2</sub> )	[MPa]	30
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	65
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	30
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm <sup>2</sup> ]	34-36
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	210-230
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	23,5*10 <sup>-6</sup>

## Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium Gemische I3

## Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

## Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage