

AX-AI99,5Ti

Werkstoff.-Nr.: 3.0805

Normen / Standards

EN ISO 18273:	S Al 1450 (AI99,5Ti)
AWS A5.10:	-

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von Reinaluminium.

Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Reinaluminium z.B. EN AW-1050A (Al 99,5), EN AW-1200 (Al 99,0), EN AW-1350 (Al 99,5A).

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

Al	Ti			
min. 99,5	0,17			

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

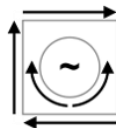
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	30
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	65
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	35
Elektrische Leitfähigkeit	[S*m/mm ²]	34 – 36
Wärmeleitfähigkeit	[W/(m*K)]	210 – 230
Wärmeausdehnungskoeffizient	[1/K]	$23,5 \cdot 10^{-6}$

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

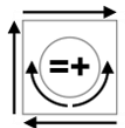
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

I1 (100%Argon)
I3 (z.B. Ar+30%He)



Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C vorwärmen.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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