

MA-1450 AL99,5Ti

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium

Richtanalyse des Schweißzusatzes in %	Si < 0,25 Fe < 0,40 Cu < 0,05 Mn < 0,05 Mg < 0,05 Zn < 0,07 Be < 0,0003 Ti 0,10-0,20 andere einzeln < 0,03 Al mind. 99,50
Normbezeichnung	EN ISO 18273 S Al 1450 (Al99,5Ti) Werkstoff Nr. 3.0805
Grundwerkstoffe	Siehe Seite 15.
Hinweise	Die Verarbeitung von Reinaluminium erfordert aufgrund des schmalen Schmelzintervalls besondere Vorkehrungen um Porosität und Heißrisse zu vermeiden. Der Zusatz von Titan wirkt kornfeinernd und reduziert die Gefahr von Heißrissen. Beachten Sie unsere anwendungstechnischen Hinweise.
Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)	Elektr. Leitfähigkeit [S*m/mm ²] mind. 35 Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m*K)] 210-230 Linearer Wärmeausdehnungskoeff. (20-100°C) [1/K] 23,5*10 ⁻⁶
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2 % Dehngrenze R _{p0,2} [MPa] 20 Zugfestigkeit R _m [MPa] 65 Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀) [%] 35 Prüftemperatur [°C] 20
Schweißposition	PA, PB, PC, PF
Schutzgas	I1, I2, I3 (Schweißargon, Helium oder Argon/Helium-Gemische)
Polung	MIG =+, WIG ~
Zulassungen	VdTÜV, DB
Abmessungen Ø	MIG-Drahtelektroden [mm] 0,8; 1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,4 WIG-Stäbe [mm] 1,6; 2,0; 2,4; 3,2; 4,0; 5,0
Verpackung Drahtelektroden	Spulungsarten Verpackungseinheiten S 100 / 0,5 kg 20 Spulen = 10 kg (Karton) S 200 / 2 kg 4 Spulen = 8 kg (Karton) S 300 / 6 kg 56 Spulen = 336 kg (Palette) B 300 / BS 300 / 7 kg 56 Spulen = 392 kg (Palette) B 400 / 18 kg 28 Spulen = 504 kg (Palette) B 400 / 40 kg 15 Spulen = 600 kg (Palette)
Verpackung WIG-Stäbe	Karton 10 kg Länge 1.000 mm