

GSM-MIG AL 99,5 Ti

GSM-WIG AL 99,5 Ti

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18273: S Al 1450 DIN 1732: SG Al 99,5 Ti	AWS A-5.10: ER1450 Werkstoff-Nr.: 3.0805	DIN EN ISO 18273: S Al 1450 DIN 1732: SG Al 99,5 Ti	AWS A-5.10: ER1450 Werkstoff-Nr.: 3.0805
--	---	--	---

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Reinaluminium und Aluminiumlegierungen bis max. 0,5% Legierungselementen. Durch den Feinkornbildner Ti wird die Heißrisbildung verringert. Gute Korrosionsbeständigkeit. Hohe Wärmeleitfähigkeit, geringer elektrischer Widerstand. Hochglanzpolierbar. Eloxierbar.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

3.0285	Al 99,8	3.0185	Al 98,0
3.0275	Al 99,7	3.0617	AlMnCu
3.0255	Al 99,5	3.0515	AlMn
3.0205	Al 99,0		

Hinweise: Nahtbereich gründlich reinigen. Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Al	Si	Fe	Ti
Basis	0,25	0,4	0,1 bis 0,2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
30	80	35 / 40	---

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PF	I1	---

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 7 kg/VPE		WSG zu je 5 kg/VPE, 10 kg/VPE	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	413-208	1,0 x 1000	410-210
1,0	413-210	1,2 x 1000	410-212
1,2	413-212	1,6 x 1000	410-216
1,6	413-216	2,0 x 1000	410-220
2,4	413-224	2,4 x 1000	410-224
		3,2 x 1000	410-232
		4,0 x 1000	410-240
		5,0 x 1000	410-250

