



AX-Al 99,5 Ti

3.0805

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

Normbezeichnung

DIN 1732	SG Al 99,5 Ti
Werkstoff-Nr.	3.0805
B. S. 2901, part 4	ähnlich 1050 A

[DIN EN ISO 18273 / S AL 1450 (Al99,5 Ti)]

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte)

Al	Ti
Basis	0,15

Besondere Hinweise

Schweißnahtbereich muß metallisch blank sein. Bei größeren Werkstücke und Wanddicken über 15 mm den Bereich der Schweißfuge auf 150 °C vorwärmen.

Wichtigste Anwendungsbereiche

Reinaluminium
z.B. Al 99,5 (3.0255), Al 99 (3.0205)

Physikalische Eigen- schaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20 °C [S*m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C [W/(m*K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 – 300 °C) [1/K]
34 – 36	210 – 230	23,5*10 ⁻⁶

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20 °C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20 °C
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[N/mm ²]	30	30
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	80	80
Bruchdehnung A ₅	[%]	40	35

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Schweißstab-WIG

Durchmesser 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
Länge x 1000 mm

Drahtelektrode-MIG

Durchmesser 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm

