

W 100Ti + M 100Ti

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

Norm: EN ISO 18273 : S Al 1070 (Al 99,7 Ti)
 Werkstoff-Nr. : 3.0805
 AWS A 5.10 : ER 1450

Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Aluminium-Werkstoffen nach DIN 1712, z. B. Al 99.5, Al 99.7, Al 99, Al 99.8, AlMn, E Al Mg Si.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung (1 = 5 d)
N/mm ²	N/mm ²	%
> 40	> 70	> 30

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

Al + Ti	Si	Fe
99,5	<0,3	<0,4

Schutzgas

Schweiß-Argon

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 / 5	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2 / 1,6	D 300