

MT- Al 99,5

3.0259

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

Normbezeichnung

DIN 1732	SG Al 99,5
AWS / ASME SFA-5.10	ER 1100
Werkstoff-Nummer	3.0259
EN ISO 18273	S Al 1100

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm ²]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
34 - 36	210 - 230	23,5 · 10 ⁻⁶

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG	MIG
Schutzgas		Schweiß-Argon	Schweiß-Argon
Wärmebehandlung		unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur		+20°C	+20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	30	30
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	80	80
Bruchdehnung A ₅	[%]	35	35

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Sonst.
Basis	0,5

Besondere Hinweise

Schweißnahtbereich muß metallisch blank sein. Bei größeren Werkstücken und Wanddicken über 15,00 mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C vorwärmen.

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG ~

MIG = +