

# MT- Al 99,5 Ti

# 3.0805

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

2

## Normbezeichnung

DIN 1732	SG Al 99,5 Ti
Werkstoff-Nummer	3.0805
EN ISO 18273	S Al 1450

## 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 <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]	Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 100°C) [1/K]
34 - 36	210 - 230	23,5 · 10 <sup>-6</sup>

## Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	30	30
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	80	80
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	40	35

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Al	Ti
Basis	0,15

## 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 = +