

## MT - Al 99,5 Ti

3.0805

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z aluminium do spawania metodami TIG lub MIG czystego aluminium.

Oznaczenie wg norm	DIN 1732	SG Al 99,5 Ti	
	Werkstoff-Nummer	3.0805	
	PN-75/M-69414	SA 1	
	B.S.2901 cz.4	1050 A	
	EN	AW 1051	
Ważniejsze materiały podstawowe	Al 99,5 - 3.0255	Al 99 - 3.0205	
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m/mm <sup>2</sup> ]	Przewodność cieplna przy 20°C [W/(m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]
	34-36	210-230	23,5 x 10 <sup>-6</sup>
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C MAG argon niestosowana 20°C
	0,2% - Granica plastyczności R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	30 30
	Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	80 80
	Wydłużenie A <sub>5</sub>	[%]	40 40
Skład chemiczny w %	Al	Ti	
	Baza	0,15	
Wskazówki szczegółowe	Obszar spawania musi być oczyszczony do metalicznego połysku. Duże elementy i blachy powyżej 15 mm podgrzewać do 150°C.		
Stosowany gaz ochronny	Argon		
Dopuszczenia	TUV		
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.		
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,4 mm.		