

Werkstoff-Nr.	3.0805
AWS/ASME SFA-5.10	ER 1450
EN ISO 18273	S Al 1450

Nejdůležitější základní materiály

Čistý hliník např. Al 99,5 (3.0255), Al 99 (3.0205).

Fyzikální vlastnosti (typické hodnoty)

Elektrická vodivost při 20°C [S · m/mm ²]	Tepelná vodivost při 20°C [W/(m · K)]	Koeficient lineární tepelné roztažnosti [1/K]
34 - 36	210 - 230	23,5 · 10 ⁻⁶

**Mechanické hodnoty čistého
svarového kovu (typické hodnoty)**

Svařovací proces Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota		TIG Argon neprováděno +20°C	MIG Argon neprováděno +20°C
Mez kluzu R _{p0,2}	MPa	30	30
Pevnost v tahu R _m	MPa	80	80
Tažnost A ₅	[%]	40	35

**Typické chemické složení čistého
svarového kovu [%]**

Al	Ti
základ	0,15

Zvláštní poznámky

Svarové hrany musí být kovově lesklé. U větších obrobků a tloušťky stěny nad 15 mm přehřejte oblast svarového spoje na +150°C.

**Ochranný plyn TIG
Ochranný plyn MIG**

I1
I1

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,6	1000	5,0
2,0	1000	5,0
2,4	1000	5,0
3,2	1000	5,0
4,0	1000	5,0
5,0	1000	5,0

**Dostupné průměry
Svařovací polohy MIG
Svařovací polohy WIG
Polarita proudu MIG
Polarita proud TIG**

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm
PA, PB, PF
PA, PB, PF
DC+
AC