MT-Al99,5 3.0259

Drátová elektroda / svařovací tyče pro TIG nebo MIG svařování čistého hliníku.

der direkte Draht

Normy

Werkstoff-Nr.	3.0259
AWS/ASME SFA-5.10	ER 1100
EN ISO 18273	S Al 4047 (AlSi12(A))

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/mm²]	Tepelná vodivost při 20°C [W/(m · K)]	Koeficient lineární tepelné roztažnosti [1/K]
34 - 36	210 - 230	$23{,}5 \cdot 10^{-6}$

Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota		[°C]	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	[%]	35	35

Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

Al	Ostatní
základ	0,5

Zvláštní poznámky

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

Ochranný plyn TIG I1
Ochranný plyn MIG 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 0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm
Svařovací polohy MIG PA, PB, PF
Svařovací polohy WIG PA, PB, PF
Polarita proudu MIG DC+
Polarita proud TIG AC