

Použití:

Drát pro svařování čistého hliníku obsahující malé množství titanu pro zjemnění zrna a omezení nebezpečí vzniku trhlin. Poskytuje svarový kov s vysokou odolností proti chemikáliím a povětrnostním vlivům a s povrchem vhodným pro eloxování. Svarový kov se tepelně nezpracovává.

Interpass teplota 150°C

Je doporučován předehřev 80 - 120 °C.

Vhodnost pro svařování, např.:

Al99,5, Al99 a jiné

Klasifikace, certifikace:

TÜV 04662

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Svařovací proud: $\square = (+)$

Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn	Ti
<0,25	<0,05	>99,5	<0,40	<0,07	<0,20

Polohy svařování:



Jiné údaje:

W.Nr. 3.0805

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	90	40	35

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	140-260	20-29	19	5,0 - 9,0	1,0 - 1,7
1,6	190- 350	25-30	25	4,0 - 7,5	1,4 - 2,5

D