

AX-1040

AX-AI99,5

Normy

EN ISO 18273	S AI 1040 (AI 99,5)
Werkstoff-Nr.	3.0286
AWS A5.10	ER1100

Oblast použití

Hliníkový drát, nebo tyčinky pro WIG nebo MIG svařování čistého hliníku.

Svařovaná plocha musí být zbavena nečistot. U velkých obrobků a u materiálu s tloušťkou stěny nad 15 mm nutný přehřev 150 ° C..

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

Al	ostatní
min.99,5	0,5

Použití

Čistý hliník např. EN AW-1050A (AI 99,5), EN AW-1070A (AI 99,7) , EN AW-1080A (AI 99,8), EN AW1098 (AI 99,98), EN AW-1200 (AI 99,0), EN AW-1350 (AI 99,5A)

Mechanické hodnoty

Metoda svařování Ochranný plyn Zkušební teplota	WIG/MIG Argon I1 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle DIN 1732-3
0,2% Mez kluzu (Rp _{0,2})	[MPa]	30
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	65
Tažnost A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	30
Elektrická vodivost	[S*m/mm ²]	34-36
Tepelná vodivost	[W/(m*K)]	210-230
Koeficient tepelné roztažnosti	[1/K]	23,5*10 ⁻⁶

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 a směs Argon-Helium I3

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

Balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	2,4	
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Ostatní rozměry na vyžádání