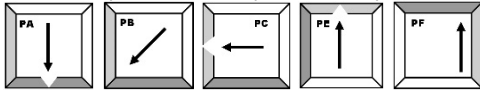
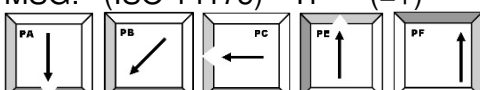


DT-AI 99,5

Aluminium MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	EN ISO 18273 (2004) :Al 1070 (Al99,7) AWS-A5.10: 1070
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen von Reinaluminium und Al 99,5
Richtanalyse des Drahtes (%)	Al:>99,7 Si:<0,20 Fe:<0,25 Cu:<0,04 Zn:<0,04
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2% Dehngrenze (Rp 0,2) 30 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 80 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 30 %
Zulassungen	auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (~)  MSG: (ISO 14175) I1 (=+) 
Grundwerkstoffe	Alu-Mg-Legierungen Al 99,0 3.0205 EN AW – 1200 [Al 99,0] Al 99,5 3.0255 EN AW – 1050A [Al 99,5] Al 99,7 3.0275 EN AW – 1070A [Al 99,7] E-Al 3.0257 EN AW – 1350 [E-Al 99,5]
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg