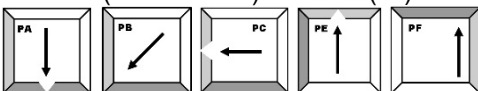
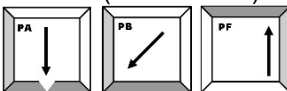


DT-ER Ti 2

Titan - MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

| | |
|---|--|
| Normbezeichnung | EN ISO 24034: Ti 0120 Werkstoff Nr. ~3.7036 AWS-Bezeichnung: ER Ti 2 |
| Anwendungsbereich | Schweißen von reinem Titan bzw. folgende Grundwerkstoffe: 3.7025, 3.7031, 3.7035, 3.7051 |
| Richtanalyse des Drahtes (%) | C: <= 0,08 N:<0,05 Fe: <0,12 O ₂ :<0,16 H:<0,008 Ti: Rest |
| Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte) | Zugfestigkeit (Rm) 395-540 N/mm ² 0,2-Dehngrenze 275 N/mm ² Bruchdehnung 20 % Härte (Schweißnaht): 180 HB |
| Eigenschaften | Unlegierte Titanqualität mit mittlerer Festigkeit und guter Dehnung |
| Schutzgase/Polung | <p>WIG: (ISO 14175) I1 (= -)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) I1 (= +)</p>  |
| Gasverbrauch | am Lichtbogen : 12-14 l/min Schweißunterlage: 1 - 2 l/min |
| Schweißstrom Gleichstrom | bei Drahtstärke 1,5mm 35-60 Ampère bei Drahtstärke 2,0mm 70-80 Ampère (je nach Blechdicke) |