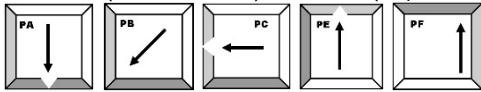
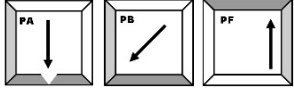


DT-ER Ti 5

Titan - MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	EN ISO 24034: Ti 6402 AWS-Classification: ER Ti 5 (Titanium Al 6 V4) AMS-2003: 4954
Anwendungsbereich	Schweißen von Titanlegierungen bzw. folgende Grundwerkstoffe: 3.7161, 3.7164, 3.7165 (LT31 = TiAl6V4)
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,05 N: 0,03 Fe: 0,20 O ₂ :0,18 H: 0,015 Ti: bal Al: 5,9 V: 4,0
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (0,2%) 825 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 890 N/mm ² Bruchdehnung 10 % Härte (Schweißnaht): 90 HB
Schutzgase/Polung	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (= -)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) I1 (= +)</p> 
Gasverbrauch	am Lichtbogen : 10-15 l/min Schweißunterlage: 1 - 2 l/min
Schweißstrom	Stabstärke 1,5mm-2,0mm : 80-100 Ampère Stabstärke 2,0mm-3,0mm : 100-200 Ampère