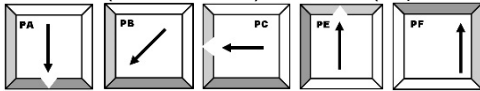
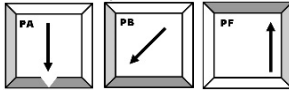


DT-ER Ti 7

Titan - MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	EN ISO 24034: ~Ti 2401 – TiPd0,2A AWS-Bezeichnung: ~ER Ti 7
Anwendungsbereich	Schweißen von Titanlegierung Grade 2, Grade 7, Grade 16 Diese Legierung hat eine ähnliche technologische Eigenschaft wie Grade 2, jedoch durch die Zulegierung von ca. 0,12% Palladium erzielt man bessere Korrosionswerte.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: <0,03 N: <0,015 Fe: <0,12 O:0,08-0,16 H: <0,008 Pd: 0,12-0,25 Ti: bal
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Zugfestigkeit (Rm) 400 N/mm ² 0,1-Dehngrenze 280 N/mm ² Bruchdehnung 20 %
Eigenschaften	Unlegierte Titanqualität mit mittlerer Festigkeit und guter Dehnung
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) I1 (= +) 
Gasverbrauch	am Lichtbogen : 12-14 l/min Schweißunterlage: 1 - 2 l/min
Schweißstrom	bei Drahtstärke 1,5mm 35-60 Ampère (je nach Blechdicke)
Gleichstrom	bei Drahtstärke 2,0mm 70-80 Ampère (je nach Blechdicke)