

DT-ZR 702

Zirkonium MIG Draht WIG-Stäbe

Normbezeichnung

ASTM B550: R60702

Anwendungsbereich

Schweißen von technisch reinem Zirkonium sowie Zirkonium-Legierungen

Vor dem Schweißen muss eine chem. reine Oberfläche vorliegen, sowie alle Oxidrückstände entfernt werden. Die Schweißbarkeit ist mit Titan vergleichbar, jedoch muss verstärkt auf den Gasschutz geachtet werden, da ansonsten die Zähigkeit und Korrosionsbeständigkeit vermindert wird. (möglichst Schutzgaskammer).

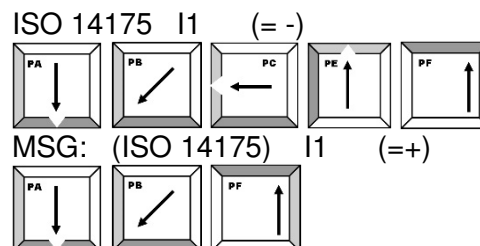
Richtanalyse des Drahtes (%)

Zr+Hf: 99,0 Hf: 4,5 Fe+Cr: 0,20 O: 0,10
H: 0,02 C: 0,03.

Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Streckgrenze 220 N/mm²
Zugfestigkeit (Rm) 380 N/mm²
Dehnung (A)(Lo=5do) 20%

Schutzgase/Polung



Grundwerkstoffe

Zr 702, UNS R60702

Lieferprogramm

MIG/MAG: 1,2 – 1,6mm D100/D200/D300
TIG: 1,2 – 3,0mm x 1000 (1,57 mm Standard)