

Általános leírás

Titánnal mikroötvezött alumínium hegesztőhuzal, erős korrózió- és időjárásállósággal. A szemcsefinomodást okozó titánötvezés miatt a varrat repedésérzékenysége jelentősen csökkent. Jó hegesztési tulajdonságai vannak. Ha szükséges a varrat fényes felülete "eloxálással" (anódos oxidálással) elérhető. Nem hőkezelhető.

Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I3

Polaritás

DC+

Besorolás

EN ISO 18273 S Al 1450 (Al99,5Ti)

Jóváhagyások

VdTÜV 04662

Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

Al	Si(max)	Fe(max)	V(max)	Mn(max)	Cu(max)
>99,5	0,25	0,4	-	0,05	0,05
Mg(max)	Zn(max)	Ti	Zr(max)	Cr(max)	Egyéb
0,05	0,07	0,1-0,2	-	-	max0,15

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	40
Szakítószilárdság (MPa)	90
Nyúlás (%)	35

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W Átlag	η Átlag	H		V		Feszültség	
	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
1.2	140	260	19						20	29
1.6	190	350	25						25	30
2.4	280	400	30						26	31

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő

V = Előtolási sebesség

Megjegyzés

Alumínium hegesztésekor mindig rendkívül alapos tisztítást alkalmazzunk! Távolítsuk el a zsírokat, olajokat, nedvességet, festékmáradványokat, szerves és szervetlen anyagokat a hegesztés helyéről! Csiszolóanyag és drótkefe használata esetén korrózióálló acélhoz használható típust válasszunk!

Előmelegítés nem szükséges egészen 20 mm szelvényvastagságig, de a porozitásképződési hajlamot nagyon erősen csökkenti 10 mm vastagság fölött. Értéke általában 150-200°C.