



# SW Al 99,5 Ti

DIN 1732  
Werkstoff-Nummer  
PN-75/M-69414  
B.S.2901 cz.4  
EN

SG Al 99,5 Ti  
3.0805  
SA1  
1050 A  
AW 1051

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z aluminium do spawania metodami TIG lub MIG czystego aluminium

## ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

Al	Ti
Baza	0,15

## MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

METODA SPAWANIA	TIG	MAG
GAZ OCHRONNY	argon	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	80 N/mm <sup>2</sup>	80 N/mm <sup>2</sup>
Granica plastyczności Rp 0,2	30 N/mm <sup>2</sup>	30 N/mm <sup>2</sup>
Wydłużenie A5	40%	40%

## DOSTĘPNE ŚREDNICE

**MIG** 0,8 1,0 1,2 1,6

**TIG** 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 5,0