

MT - Al 99,5

3.0259

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

Oznaczenie wg norm	DIN 1732	SG Al 99,5		
	Werkstoff-Nummer	3.0259		
	PN-75/M-69414	SA 1		
	B.S.2901 cz.4	1050		
	EN	AW 1050		
Ważniejsze materiały podstawowe	Al 99,5 - 3.0255	Al 99 - 3.0205		
Właściwości fizyczne	Przewodność elektryczna przy 20°C [s*m/mm ²]	Przewodność cieplna przy 20°C [W/(m*K)]	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej [20-100°C] [1/K]	
	34-36	210-230	23,5 x 10 ⁻⁶	
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C	MAG argon niestosowana 20°C
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	30	30
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	80	80
	Wydłużenie A ₅	[%]	35	35
Skład chemiczny w %	Al	Zanieczyszczenia		
	Baza	0,5		
Wskazówki szczegółowe	Obszar spawania musi być oczyszczony do metalicznego połysku. Duże elementy i blachy powyżej 15mm podgrzewać do 150°C.			
Stosowany gaz ochronny	Argon			
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.			
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,4 mm.			