

Werkstoff-Nr.	3.0805
AWS/ASME SFA-5.10	ER 1450
EN ISO 18273	S Al 1450

Nejdůležitější základní materiály

Čistý hliník např. Al 99,5 (3.0255), Al 99 (3.0205).

Fyzikální vlastnosti (typické hodnoty)

Elektrická vodivost při 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Tepelná vodivost při 20°C [W/(m · K)]	Koeficient lineární tepelné roztažnosti [1/K]
34 - 36	210 - 230	23,5 · 10 <sup>-6</sup>

Mechanické hodnoty čistého  
svarového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota		TIG Argon neprováděno +20°C	MIG Argon neprováděno +20°C
Mez kluzu R <sub>p0,2</sub>	MPa	30	30
Pevnost v tahu R <sub>m</sub>	MPa	80	80
Tažnost A <sub>5</sub>	[%]	40	35

Typické chemické složení čistého  
svarového kovu [%]

Al	Ti
základ	0,15

Zvláštní poznámky

Svarové hrany musí být kovově lesklé. U větších obrobků a tloušťky stěny nad 15 mm předehřejte oblast svarového spoje na +150°C.

Ochranný plyn TIG  
Ochranný plyn MIG

l1  
l1

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,6	1000	5,0
2,0	1000	5,0
2,4	1000	5,0
3,2	1000	5,0
4,0	1000	5,0
5,0	1000	5,0

Dostupné průměry  
Svařovací polohy MIG  
Svařovací polohy WIG  
Polarita proudu MIG  
Polarita proud TIG

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm  
PA, PB, PF  
PA, PB, PF  
DC+  
AC