

(OK Autrod 18.11)

Použitie:

Drôt na zváranie čistého hliníka s malým obsahom titánu na zjemnenie zrna a zníženie nebezpečenstva výskytu trhlín. Zvarový kov má vysokú odolnosť proti chemikáliám a poveternostným vplyvom, povrch je vhodný na eloxovanie. Zvarový kov sa tepelne nespracováva.

Interpass teplota 150°C

Odporúčaný predhrev 150 – 200°C.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

Al99,5, Al99 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 04662

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Zvárací prúd:

= (+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn	Ti
<0,25	<0,05	>99,5	<0,40	<0,07	<0,20

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 3.0805

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	I1	90	40	35

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,2	140-260	20-29	19	5,0 - 9,0	1,0 - 1,7
1,6	190- 350	25-30	25	4,0 - 7,5	1,4 - 2,5