

KATEGÓRIA GMAW Pevné Drôty

TYP 99,0% čistý hliníkový výplňový kov na Mig zváranie

APLIKÁCIE Hliníkový drôt na zváranie prevažne čistého hliníka (maximálne 0,95% legovaných prvkov). Aplikácie v chémii, elektronike, stavebníctve a potravinárskom priemysle.

VLASTNOSTI Tento 99,0% čistý hliníkový výplňový kov má vynikajúcu zvárateľnosť a je najodolnejší v rade 1000 čistých hliníkových tried. Ťažké časti a hrubšie dosky by mali byť pred zváraním predhriate (150°C). Zároveň si zachováva výhody relatívne ľahkej zliatiny (v porovnaní s inými sériami), ako je vysoká elektrická vodivosť, tepelná vodivosť, odolnosť proti korózii a opracovateľnosť. Môže sa posilniť spracovaním za studena, ale nie tepelným spracovaním.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.10: ER1100
EN ISO	18273: S Al 1100 (Al99,0Cu)
F-nr	21

VHODNÉ PRE Al99,0 Al.99,5 Al.99,7 E-Al., 99,5, 3.0205, 3.0255, 3.0275, 3.0257, EN AW 1200, EN AW 1050A, EN AW 1070A, EN AW 1350, 1060, 1070, 1080, and 3003.

SCHVÁLENIA CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPIKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

Mn	Cu	Al	Si+Fe
0.03	0.1	99.4	0.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5
Spracovanie	P0,2	MPa	(%)
Po Zváraní /	52	93	30

PARAMETRE ZVÁRANIA /
BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	VOLTAGE (V)	CURRENT (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA / BUBON	KG / PALETA
1.0	15-26	90-210	D-100 / D-200 / K-300 / BUBON	0.5 / 2.0 / 7.0 / 80	504
1.2	20-29	140-260	D-100 / D-200 / K-300 / BUBON	0.5 / 2.0 / 7.0 / 80	504
1.6	25-30	190-350	D-200 / K-300 / BUBON	2.0 / 7.0 / 80	504

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175 I1, I3