

LNT Al99.5

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS 5.10/5.10M - ER1100* * ближайший класс

ISO 18273 - S Al 1070

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки чистого алюминия с максимальным содержанием иных элементов сплава 0.5%

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 : инертный газ Ar (100%)

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

Al	Zn	Ti	Cu	Mn	Si
мин. 99,5	0.02	0.04	0.04	<0.01	0.05

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)
Типичные значения:	I1	ПС	30	80	40

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Интервал плавления : 647 - 658°C

Плотность : около 2700 кг/м³

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Стандарт	Тип	№ мат.	Междунар. пер. №
DIN 1712-3	Al 99.8	3.0285	1080 A
	Al 99.7	3.0275	1070 A
	Al 99.5	3.0255	1050 A
	E-Al	3.0257	1350 A
	Al 99	3.0205	1200

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.0	2.4	3.2	4.0	
Ед-ца:	5-кг тубус	X	X	X	X	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм
По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера						