

MT-ERTi 2

3.7035

Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von reinem Titan.

Normbezeichnung

AWS/ASME SFA-5.16	ERTi 2
Werkstoff-Nummer	3.7035
EN ISO 24034	S Ti 0120

Wichtigste Grundwerkstoffe

Titan Grade 1, Grade 2, Grade 3, Grade 4

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	295
Zugfestigkeit	R _m	MPa	500
Bruchdehnung	A ₅	[%]	42

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	N	Fe	O	H	Ti
0,08	0,05	0,25	0,18	0,013	Rest

Anwendbare Schutzgase WIG
Anwendbare Schutzgase MIG

I 1
I 1

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	1,0
1,60	1000	1,0
2,00	1000	1,0
2,40	1000	1,0
3,20	1000	1,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB

Stromart/Polung MIG = +
Stromart/Polung WIG = -