

INTERWELD A 500; A 500 T

IW A 500 IW A 500 T

DIN 1732:

SG Al 99,5

Werkstoffnu.:

3.0259

B. S. 2901, pt.4:

1050A

MIG Draht:

7 kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,6;

2,0; 2,4; 3,2; 4,0;

5,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

M. 935001.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Aluminium Legierung zum Schweißen von Reinaluminium (maximale Legierungsbestandteile 0,5%). Gute Korrosionsbeständig. Hohe Leitfähigkeit. Chemische, elektronische und Lebensmittelindustrie sowie im Aluminiumbau.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	>99,5	<0,07	<0,05	<0,4		<0,3	<0,05		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)		A5 (%)			
80		35			

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei größeren Werkstücke und Wanddicken über 15 mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C vorwärmen.

Elektrische Leitfähigkeit bei 20° C (S*m/mm2)

34-36

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C (W/(m*K))

210-230

Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (20-300°C) 1/K

23,5*10 hoch -6

IW A 500 IW A 500 T

DIN 1732:

SG Al 99,5

Werkstoffnu.:

3.0259

B. S. 2901, pt.4:

1050A

MIG Wire:

7 kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg 1,6;

2,0; 2,4; 3,2; 4,0;

5,0 mm

Shielding gas:

Welding argon

M. 935001.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Aluminium alloy used for welding of pure aluminium (max. 0,5% of other elements). High corrosion resistance. High conductivity. Chemical, electronics and food industry. Constructions,

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Al	Zn	Mn	Fe		Si	Cu		
	>99,5	<0,07	<0,05	<0,4		<0,3	<0,05		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)		A5 (%)			
80		35			

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Welding area must be metallically clean. Bigger work-pieces and thicknesses higher than 15 mm have to be preheated to 150°C.

Electrical conductivity at 20° C (S*m/mm2)

34-36

Heat conductivity at 20°C (W/(m*K))

210-230

Linear heat expansion (20-300°C) 1/K

23,5*10 e-6