

Legierungstyp
1070 / A199,7

OK Autrod 1070



Drahtelektrode

EN ISO 18273
Werkstoffnummer

S Al 1070 (A199,7)
3.0259

Kurzcharakteristik

MIG-Drahtelektrode zum Schweißen von Reinaluminium. Häufiger Einsatzort ist der chemische Apparatebau und die Elektroindustrie. Das Schweißgut ist weich und sehr gut verformbar. Gute Korrosion- und Witterungsbeständigkeit. Bei anaodischer Nachbehandlung färbt sich die Schweißnaht hellgrau. Die Legierung ist nicht aushärtbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1050A (A199,5); 1070 (A199,7); 1080A (A199,8); 1200 (A199) u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1-I3

Durchmesser [mm]

1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Al	Si	Fe	Zn	Mn
>99,5	<0,25	<0,4	<0,07	<0,05

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	I1	> 20	> 70	> 25	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	0	0,0	100	0	0,0	150	0	0,0
200	0	0,0	250	0	0,0	300	0	0,0

Spulentyp

98 (BS 300 mit Kunststoffüberzug)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
