

Titánové MIG drôty / WIG tyčky

Typ a klasifikácia	Zloženie zvar. kovu	Vlastnosti a použitie	Mechanické vlastnosti	Dodávka
DT - ER Ti 2 Titanový MIG drôt WIG tyčka EN ISO 24034: ~Ti 0120 Materiál č. ~3.7036 AWS-označenie: ER Ti 2	C <=0,08 N <0,05 Fe <0,12 O ₂ <0,16 H <0,008 Ti zvyšok	Zváranie čistého titánu, resp. nasledovných základných materiálov: 3.7025, 3.7031, 3.7035, 3.7051. Vlastnosti: Nelegovaný kvalitný titán strednej tvrdosti a s dobrou ťažnosťou. Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=–) MIG (ISO 14175) I1 (=+) Spotreba plynu: Na oblúk: 12-14 l/min. Zvárací podklad: 1-2 l/min. Zvárací prúd (jednosmerný prúd): pri hrúbke drôtu 1,5 mm 35-60 A (podľa hrúbky plechu) pri hrúbke drôtu 2,0 mm 70-80 A (podľa hrúbky plechu)	Re _{0,2} (N/mm ²) 275 Rm (N/mm ²) 395 - 540 A5 (%) 20 Tvrdosť HB 180	
DT - ER Ti 5 Titanový MIG drôt WIG tyčka EN ISO 24034: ~Ti 6400 Materiál č. 3.7165 AWS-označenie: ER Ti 5 (Titanium Al 6 V4)	C 0,05 N 0,03 Fe 0,20 O ₂ 0,18 H 0,015 Ti zvyšok Al 5,9 V 4,0	Zváranie Ti-zliatin, resp. nasledovných základných materiálov: 3.7161, 3.7164, 3.7165 (LT31 = TiAl6V4) Ochranný plyn/polarita: WIG (ISO 14175) I1 (=–) MIG (ISO 14175) I1 (=+) Spotreba plynu: Na oblúk: 10-15 l/min. Zvárací podklad: 1-2 l/min. Zvárací prúd (jednosmerný prúd): pri hrúbke drôtu 1,5 mm-2,0mm 80-100 A pri hrúbke drôtu 2,0 mm-3,0mm 100-200 A	Re _{0,2} (N/mm ²) 825 Rm (N/mm ²) 890 A5 (%) 10 Tvrdosť (zvar)HB 90	