

# CARBO S-Ti 1

## CARBO T-Ti 1

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	~ 3.7036		
DIN 1737	SG Ti 1	WSG Ti 1		
AWS A 5.7	ER Ti 1	ER Ti 1		

**Anwendungsbereich** Titan Schweißdraht für MIG/TIG Schweißungen an Reintitan und Titanlegierungen mit guten Dehnungs- und mittleren Festigkeitswerten.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Dehnung $A_5$ %	Härte HB
		400-540	275	20

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Fe	N	H	O <sub>2</sub>	Ti
	< 0,08	0,1	< 0,05	< 0,013	< 0,18	balance

Gase nach EN 439	Drahtelektrode	Schweißstab
		Rein Argon

Gasverbrauch	Am Lichtbogen Schweißunterlage	12-14 l/min 1- 2 l/min

Stromeignung	= +	= -

Schweißdaten										
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	
(A) min.					35	70				
(A) max.					60	80				

Zulassungen	---	---

**Betriebstemperatur**

**Spulentyp, Gewicht**  
Rev. 000