

CARBO S-Ti 2

CARBO T-Ti 2

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	~ 3.7036		
DIN 1737	SG Ti 2		WSG Ti 2	
AWS A 5.7	ER Ti2		ERTi2	

Anwendungsbereich
Eigenschaften

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 ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Härte HB
400-540	275	20	>47

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Fe	N	H	O ₂	Ti
< 0,08	< 0,025	< 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