

## Алюминиевая проволока

### Спецификация

AWS A5.10 : ER1100\*

\*Ближайшая классификация

### Общее описание

Сплошная проволока для сварки чистого алюминия с максимальным содержанием легирующих элементов 0,5%

### Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
	I3	Инертный газ Ar+ >0-95%He

### Типичный химический состав стандартных проволоки/прутков (% по массе)

Al	Zn	Ti	Cu	Mn	Si	Si+Fe	Fe
bal.	0.02	0.04	0.04	<0.01	0.05	0.2	0.12

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0.2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	30	80	40
	ДСПЭ	I1	AW	30	80	40

### Физические свойства

Интервал плавления 647 – 658°C  
Плотность приблизительно 2700 кг/м³

### Обозначение

### Свариваемые материалы

Материал	Тип	W.Nr.	Int.Reg.Nr.
DIN 1712-3	Al 99.9	3.0305	1090 A
	Al 99.8	3.0285	1080 A
	Al 99.7	3.0275	1070 A
	Al 99.5	3.0255	1050 A
	E-Al	3.0257	1350 A
	Al 99	3.0205	1200

### Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
ДСНЭ	5-ти кг тубус					X	X	X	X
ДСПЭ	7,0 кг катушка B300		X	X	X				

Другие размеры и упаковка по требованию

Reval® 1100 : rev. EN 20