

## Zander S - Al99,7

Strana 1/1

**SKUPINA:** Hliník a jeho slitiny

**METODA:** Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)

**TYP:** Plný drát / MIG

**NORMY:** EN ISO 18273 : S Al 1070 (Al99,7)  
AWS A 5.10 : ER 1070

**W.NR.:** 3.0259

**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik

**MATERIÁLY:** Al 98; Al 99; Al 99,5; Al 99,8  
3.0305, 3.0255, 3.0257, 3.0205  
1090 A, 1050 A, 1350 A, 1200

**POUŽITÍ:** Přídavný materiál pro svařování a opravy nádob, kotlů a zařízení z čistého hliníku, základní materiály např.:  
Al 98; Al 99; Al 99,5; Al 99,8.  
Pro plechy silnější 15 mm předehřev cca 150°C.  
Pro svařování je vhodnější použití pulsního zdroje.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

Mn	Si	Cu	Ti	Al	Fe
< 0,03	< 0,2	< 0,04	< 0,03	rest	< 0,25

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R <sub>p0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]
AW : po svaření	50	85	>35

Teplota tání °C : 645 - 660

**POLARITA:** DC+

**PLYN:** I1, I3

**POLOHY:**


### PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
AL1070AS10Z	1,0 mm	7 kg / BS300
AL1070AS12Z	1,2 mm	7 kg / BS300
AL1070AS16Z	1,6 mm	7 kg / BS300