



# OK Tigrod 1070

(OK Tigrod 18.01)

EN ISO 18273: S Al 1070  
(Al99,7)

## Použití:

Drát pro svařování čistého hliníku. Je doporučován předeřhev 150 - 200°C a interpass teplota 150°C.

## Vhodnost pro svařování, např.:


Al99,5; Al99 a jiné

## Klasifikace, certifikace:

-

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1, I3

Svařovací proud: 

## Typické chemické složení drátu (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn
<0,20	<0,03	>99,7	<0,25	<0,04

## Jiné údaje:

W.Nr. 3.0259

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	I1	75	35	33

D