



# TIG AL99.7

Ancienne référence : TIG Al99.5

## Désignation normalisée

AWS A5.10 : ER1070

ISO 18273 : S Al 1070 (Al99.7)

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des aluminiums purs ou de compositions hétérogènes. Souvent requis pour leurs excellents comportements électriques ou de résistance à certaines corrosions alimentaires...

**Principales applications :** Industrie alimentaires, chaudronnerie, converture, industrie chimique

**Alliages soudables:**

Alliage	DIN	N° de Mat.
1080A	Al 99.5	3.0255
1050A	Al 99.7	3.0275
1100	Al 99.7	3.0285
3004-3005	Al 99	3.0205
3303		

## Analyse Chimique type ( % )

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ga	V	Ti	Be	A/C	Al
Min												99.70
Max	0.20	0.25	0.04	0.03	0.03	0.04	-	0.05	0.03	0.0003	0.03	
Type	0.05	0.15	0.005	0.01	0.001	0.01	0.005	0.002	0.001	0.0001	<0.03	≥99.70

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	70	100	30

## Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG AC (~)	ISO 14175: I1 (100% Ar) / I3 (Ar+ 5-30%He) 5-10 L/min

FT Fr-TL15-170117

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.