



## 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