

**Beschreibung:**

Niedrig legierter Titanwerkstoff.

**Verwendung:**

Haupteinsatz ist in der chemischen Industrie und im Apparatebau. Durch zulegieren von Pd und Ni + Mo wird die Beständigkeit gegenüber Lösungen erhöht und die Gefahr durch auftretende Korrosion speziell in chloridhaltigen Medien verringert.

**Produktformen:**

Draht, Stab, Rohr, Blech, Platte

**Gängige Spezifikationen:**

ASTM B348, ASTM B265, ASTM B338, AWS A5.16

**Chemische Analyse:**

H %	Pd %	Fe %	C %	N %	Fe %	O %
≤ 0,015	0,12 – 0,25	≤ 0,30	≤ 0,08	≤ 0,03	≤ 0,30	≤ 0,25

**Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur nach ASTM B265:**

Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung
MPa	MPa	%
345 min	275 min	20 min

Elastizitätsmodul (Richtwert) (GPa): 108 bei Raumtemperatur

Einschnürung (%): mind. 20

**Wärmebehandlung:**

Weichglühen: 650 – 750°C

Spannungsarm glühen: 450 – 600°C (ca. 8h)

Die Wärmebehandlung erfordert eine Schutzgasatmosphäre bzw eine Vakuumatmosphäre bedingt durch die hohe Affinität des Titans Sauerstoff aufzunehmen und zu versprüden.

**Schweißen:**

MIG und WIG unter Reinargon

Plasma, Laser- oder Elektronenstrahlschweißen

Alle hier gemachten Angaben dienen der Information. Eine Gewähr kann jedoch nicht übernommen werden. Spezielle Anforderungen an das Material müssen vor Auftragsvergabe schriftlich vereinbart werden.