



Valbruna GR 2 / Ti Gr. 2 / 3.7035

Beim Werkstoff 3.7035 handelt es sich um technisch reines Titan welches zur Gruppe der reaktiven Metalle zählt. Reintitan zeigt eine hohe Korrosionsbeständigkeit, die durch eine dichte und festhaftende Oxidschicht hervorgerufen wird. Im Fall das diese Schicht beschädigt wird, bildet sich bei Anwesenheit von Sauerstoff schnell neues Oxid. Titan Grade 2 ist beständig in Brack- und Meerwasser, Chlordioxid, Hypochloriten, Hypochloraten, feuchtem Chlorgas, Sulfiden, Salpetersäure und niedrig schmelzenden Metallen.

Gleichzeitig mit einem niedrigen spezifischen Gewicht bietet Titan Gr. 2 gute mechanische Eigenschaften. Neben dem günstigen Dichte/Festigkeitsverhältnis zeigt sich eine hohe Duktilität und gute Zeitstandfestigkeit. Durch seine hervorragende Gewebeverträglichkeit kommt das Reintitan auch in der Medizintechnik zum Einsatz. Die Möglichkeit der Farbgebung durch Anodisieren macht es für die Schmuckindustrie interessant.

Typische Anwendungsgebiete sind:

- Wärmetauscherbauteile beim Einsatz von Meer- oder Brackwasser
- Gestelle für die Galvanotechnik
- Komponenten in Rauchgasentschwefelungsanlagen
- Implantate und Instrumente der Medizintechnik
- Komponenten der Luft- und Raumfahrtindustrie
- Motorsport
- Sportzubehör (Bootszubehör, Bauteile für Fahrräder, Bergsteigerausrüstung....)

Gängige Spezifikationen (Stabmaterial)

DIN-Kurzbezeichnung:	Ti2
DIN:	17850
Werkstoffnummer:	3.7035
VdTUV Werkst.Bl.:	230
Werkstoffleistungsblatt:	3.7034
ASTM:	B 348
UNS:	R50400
ISO (Implantate)	5832-2

Profilformen

- Rund EN 10060 / EN 10278
- Flach EN 10058 / EN 10278
- Vierkant EN 10059 / EN 10278
- Sechskant EN 10278
- Winkel EN 10056

Stabstahl, Blankstahl, Draht, Walzdraht, Knüppel, Rohblöcke, Halbzeug



Chemische Analyse

Chem. Element	ASTM B 348		ISO 5832-2	
	min.	max.	min.	max.
N	0	0,03	0	0,03
C	0	0,08	0	0,1
H	0	0,015	0	0,0125
Fe	0	0,30	0	0,20
O	0	0,25	0	0,25
sonstige	0	0,1		
Ti	Rest		Rest	

Physikalische Eigenschaften

mittlerer Wärmeausdehnungsbeiwert ($10(-6)K(-1)$)

0°C – 100°C 8,6
20°C – 600°C 9,4

Wärmeleitfähigkeit ($W/(Km)$)

bei Raumtemperatur 20

spezifischer elektrischer Widerstand ($\Omega \times qmm / m$)

bei Raumtemperatur 0,56

spezifische Wärme (J/kgK)

bei Raumtemperatur 526

Elastizitätsmodul (Richtwert) (GPa)

bei Raumtemperatur 108

Dichte ($kg \times m(-3)$)

4510

Schmelztemperatur

1660°C

magnetische Permeabilität (bei 1.6 kA m)

1,00005



mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur

Zugfestigkeit R_m (MPa) geglüht	390 - 540
Streckgrenze $R_{p1,0}$ (MPa) geglüht	min. 270
Dehnung A_5 (%) geglüht	min. 22

mechanische Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen

Festigkeitskennwert (Richtwert)

	315°C	425°C	540°C
Rp0,2 N/qmm	124	103	76
Rm N/qmm	207	179	131

Gemäß VD-TÜV Werkstoffblatt liegt die Einsatztemperatur zwischen -10°C und 300°C . In der Literatur findet sich jedoch auch die Angabe, daß die obere Grenze bei 350°C liegen kann.

Wärmebehandlung

Schmelzbereich:	1660°C
weichglühen:	600 – 700 °C (Haltezeit 3 min/mm Halbzeugdicke, aber min. 15 min)
spannungsarm glühen:	450 – 600 °C (Haltezeit ca. 30 min.)

Die Wärmebehandlung sollte im elektrisch geheizten Ofen unter Schutzgas – Atmosphäre oder im Vakuum erfolgen.



Schweissen

Halbzeuge aus Titan Grade 2 werden artgleich geschweißt. Als Verfahren kommen MIG und WIG zu Einsatz unter Verwendung von Argon mit 99,999% Reinheit. Desweiteren können Plasma-, Laser- oder Elektronenstrahlschweißen zum Einsatz kommen. Es muß darauf geachtet werden, daß ein vollständiger Inertgasschutz vorhanden ist. Diese gilt auch für die Nahtunterseite das Titan eine hohe Affinität zu atmosphärischen Gasen hat. Eventuelle versprödete Schweißstab- / -drahtenden sind zu entfernen.

Spanende Bearbeitung

Der Werkstoff sollte möglichst im geglühten Zustand bearbeitet werden. Titan läßt sich, mit gegebener Vorsicht gut zerspanen. Die Schnittgeschwindigkeit sollte jedoch gegenüber Edelstählen reduziert werden. Es ist darauf zu achten das immer sehr gut gekühlt wird.

Bei Bedarf können Empfehlungen zu Werkzeuggeometrie und Bearbeitungsparameter angefordert werden.

Hinweis:

Alle Angaben über die Beschaffenheit, und die Empfehlungen über die Verwendbarkeit des Werkstoff und seiner Lieferformen erfolgen nach sorgfältiger Recherche und nach bestem Wissen. Eine Gewähr kann jedoch nicht übernommen werden. Im Auftragsfalle bedürfen sie stets der besonderen schriftlichen Vereinbarung.

Valbruna Edel Inox GmbH

Postfach 11 02 42 · D-41531 Dormagen
Siemensstraße 14 · D-41542 Dormagen

Telefon +49 2133 2706-0
Telefax +49 2133 2706-30

verkauf@valbruna.de

Sitz der Gesellschaft: 41542 Dormagen
Registergericht: 41460 Neuss HRB 4971
USt-Id Nr.: DE 120 59 1427

Geschäftsführer:
Massimo Amenduni Gresele
Ernesto Amenduni Gresele
Christian Pottbecker

Commerzbank, Köln
IBAN: DE97 3704 0044 0501 2398 00
BIC: COBADEFFXXX

Jeder Geschäftsverbindung liegen unsere Lieferungs- und Zahlungsbedingungen zu Grunde. Diese senden wir Ihnen auf Anforderung gerne zu.

valbruna.de

