



## 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 Rachgasentschwefelungsanlagen
- 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
VdTÜV Werkst.Bl.:	230
Werkstoffleistungsblatt:	3.7034
ASTM:	B 348
UNS:	R50400
ISO (Implantate)	5832-2

### 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 ( $Ohm \times qmm / m$ )

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 $A_s$ ( $\%$ )

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  $-10^{\circ}\text{C}$  und  $300^{\circ}\text{C}$ . In der Literatur findet sich jedoch auch die Angabe, daß die obere Grenze bei  $350^{\circ}\text{C}$  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 Edeltählen 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.