



MIG TITANE T35



AWS A-5.16 ER Ti 1
AMS 4951H

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage du titane non allié de même nature

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie aéronautique -
Chaudronnerie

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	O	N	H	Fe	Ti
0.015	0.06	0.007	0.003	0.05	Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	450	300	20			

GAZ DE PROTECTION

Argon pur.

Le métal doit être propre et dégraissé. Le soudage doit impérativement s'effectuer sous vide ou sous protection inerte avec un gaz extèmement pur. Il convient de maintenir la protection après soudage sur la zone soumise à une température supérieure à 300°C. L'électrode tungstène ne doit en aucun cas toucher le métal. Protection endroit 15l/mn, protection envers 5l/m, traînard 20 l/mn.

NATURE DU COURANT

DC +

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
0.6	1000	2.0	621Y
0.8	1000	2.0	6210
1.0	1000	2.0	6211
1.2	1000	2.0	6212
1.6	1000	2.0	6213
2.0	1000	2.0	6214
2.4	1000	2.0	6215
3.2	1000	2.0	6216
4.0	1000	2.0	6217

Existe également en bobine de 5 kg - Repérage drapeau à la demande.