



TITANE T60

ALLIAGES TITANE

AWS A5.16 ER Ti-4 EN ISO 5832-2

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage du titane non allié de même nature.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries aéronautiques - Chimique
- Pièces automobile - Prothèses

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	O	N	H	Fe	Ti
0.08	0.40	0.05	0.0125	0.5	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	550	485	15			

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon pur.

Le métal déposé doit être propre et dégraissé. Le soudage doit impérativement s'effectuer sous vide ou sous protection inerte avec un gaz extrêmement dur. Il convient de maintenir la protection après soudage sur toute 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/mn, traînard 20l/mn.

NATURE DU COURANT

DC +

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	6240		
1.0	1000	5.0	6241		
1.2	1000	5.0	6242		
1.6	1000	5.0	6243		

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