



MIG TITANE TA6-V ELI



AWS A-5.16 ER Ti-23
AMS 4956

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage du titane allié type TA6-V et dérivés avec faible taux de fer et d'oxygène. Développé pour une plus grande ténacité et ductibilité cryogénique que le TA6-V.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie aéronautique -
Chaudronnerie - Arbres - Hélices

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	O	N	H	Fe	Al	V	Ti
0.005	0.08	0.01	0.005	0.07	6.00	4.00	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	980	900	17			

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 extrêmement 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
0.8	1000	2.0	6290
1.0	1000	2.0	6291
1.2	1000	2.0	6292
1.6	1000	2.0	6293
2.0	1000	2.0	6294
2.4	1000	2.0	6295
3.2	1000	2.0	6296
4.0	1000	2.0	6297

Existe également en bobine de 5 kg et en plus petit diamètre pour soudage laser - Repérage drapeau à la demande.