



MIG 17/4CU

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER630

ISO 14343-A : G Z 17 4 Cu

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des aciers inoxydables de composition chimique similaires de type 17-4PH, X5CrNiCuNb17-4-4, XAS.

Principales applications : Aéronautique, Réparation de pompes, turbines...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S
Min			0.25	16.00	4.5		3.25	0.15		
Max	0.05	0.75	0.75	16.75	5.0	0.75	4.00	0.30	0.03	0.03
Type	0.02	0.40	0.50	16.1	4.7	0.10	3.5	0.20	0.02	0.005

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min		930	7	-
Max			-	-
Type	930	1030	10	-

* Après TTAS à 1020-1050°C/1h suivi d'un durcissement par précipitation à 610-630°C/4h

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: M12 (Ar+0.5-5%CO ₂) M13 (Ar+0.5-3%O ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	