



## 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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	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 <sub>2</sub> ) M13 (Ar+0.5-3%O <sub>2</sub> ) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

FT Fr-MN36-191118

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.