



WELDING

MIG T40

Désignation normalisée

AWS A5.16 : ERTi-2
AMS : 4951

ISO 24034 : S Ti 0120 (Ti99.6)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG du titane pur Grade 2.

Principales applications : Echangeurs de chaleur, condenseurs, évaporateurs pour centrales nucléaires, raffineries de pétrole.

Analyse Chimique type (%)

	C	N	H	O	Fe	Y	A/T	Ti
Min				0.08				
Max	0.03	0.015	0.005	0.16	0.12	0.005	0.20	Base
Type	0.01	0.004	0.001	0.085	0.02	0.001	<0.20	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max	290	390-540	20

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: I1 (100% Ar) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	