



WELDING

MIG TA6V4 ELI

Désignation normalisée

AWS A5.16 : ERTi-23
AMS : 4956

ISO 24034 : S Ti 6408 (TiAl6V4A)

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages de titane similaires. La diminution du nombre d'éléments interstitiels permet une meilleure soudabilité et une dureté plus élevée comparé au TA6V4.

Principales applications : Industrie aéronautique.

Analyse Chimique type (%)

	C	N	H	O	Fe	Al	V	Y	A/T	Ti
Min				0.03		5.50	3.50			
Max	0.03	0.012	0.005	0.11	0.15	6.5	4.50	0.005	0.10	Base
Type	0.01	0.005	0.001	0.06	0.06	6.2	4.0	0.001	<0.10	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max			
Type	900	960-1270	8

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	
	1.6	180 - 350	22 - 32	

FT Fr-MT25-170803

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.