



WELDING

## MIG TI6.2.4.2

### Désignation normalisée

AMS : 4952

### Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages de titane similaires. Très bonne résistance à l'oxydation à haute température.

**Principales applications :** Industrie aéronautique.

### Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mo	Zr	Sn	Al	Fe	O
Min			1.80	3.60	1.80	5.50		
Max	0.04	0.10	2.20	4.40	2.20	6.50	0.10	0.15
Type	0.02	0.08	2.0	4.0	2.0	6.0	0.05	0.12

	N	H	Y	B	A/C	A/T	Ti
Min							
Max	0.0400	0.0125	0.0050	0.0030	0.10	0.40	Base
Type	0.01	0.001	0.001	0.001	<0.10	<0.40	Base

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max	-	-	-
Type	-	-	-

### 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-MT32-171122

**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.