



## TIG 17/4CU

Ancienne référence : TIG 17-4Cu

### Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER630

ISO 14343-A : W Z 17 4 Cu

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG 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	0.025	0.025
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

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min