



TIG 17/4MO

Ancienne référence : TIG 17-4Mo

Désignation normalisée

ISO 14343-A : W Z 17 4 Mo
EN 4689 : X4CrNiMo16-5-1

AIR 9117

Z8CND17-04

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables à composition chimique similaire de type X2CrNiMo13-4, APX4S*.

* Marque déposée Aubert & Duval

Principales applications : Réparation des turbines Pelton.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	N
Min				15.00	4.00	0.80	-			0.02
Max	0.06	0.70	1.50	17.00	5.00	1.50	-	0.025	0.005	0.08
Type	0.05	0.30	0.90	16.0	4.4	1.0	0.10	0.02	0.003	0.03

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min		-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	750	900	16	+20°C 60

* Après TTAS 620°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

Préchauffer la pièce à 100-150°C, puis maintenir cette température pendant l'opération de soudage, suivi d'un refroidissement lent à l'air calme. Recuit de revenu recommandé à 580-620°C/4-8 h.