



# 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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	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.

FT Fr-TN38-200407

**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.