



TIG 22/21CO

Ancienne référence : TIG N155

Désignation normalisée

ISO 14343-A : W Z 22 21 3 CoWNbN AMS : 5794

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de composition chimique similaire type N155. Bonne résistance aux températures élevées et à la corrosion.

Principales applications : Industrie aéronautique.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Cb	P	S	Co	N	Ta
Min			1.00	20.00	19.00	2.50	2.00	0.75			18.50	0.10	
Max	0.10	1.00	2.00	22.50	21.00	3.50	3.00	1.25	0.04	0.03	21.00	0.20	0.05
Type	0.08	0.40	1.40	22.0	20.5	3.2	2.8	1.0	0.01	0.005	20.0	0.15	0.015

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	320	410	40	-

* Après TTAS à 1200°C/1h/Air

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