



WELDING

TIG EZ33A

Désignation normalisée

AMS : 4396

AFNOR : Mg Zn 2

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de Magnésium travaillant à températures élevées.

Analyse Chimique type (%)

	Total terres rares*	Zn	Zr	Mg	A/T
Min	2.5	2.0	0.45		
Max	4.0	3.1	1.0	Base	0.30
Type	3.2	2.5	0.60	Base	<0.30

* Combinaison de Cerium, Lanthale, Néodymium et Praseodium

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

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

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175: I1 (100% Ar) / I2 (100% He) / I3 (Ar+ 5-30%He) 6-12 L/min