



TIG MARVAL 18S*

Désignation normalisée

AIR 9117 : Z2NKD18

EN 14700 : S Z Fe5

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le rechargement TIG d'acières de composition chimique similaire type X2NiCoMoTi18-8 (acier maraging à durcissement structural). Egalement utilisé pour le soudage des aciers Maraging tels que X2NiCoMo18-9-5 et autres (Maraging 200-250). Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité. Le dépôt brut de soudage peut être usiné avec des outils standards.

Principales applications : Outils de poinçonnage, d'estampage, de pliage, lames de cisaille, moules d'injection d'alliages légers et de matière plastique ou d'élastomère.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Ni	Mo	Co	Al	Ti	Zr	P	S	B	Fe
Min				17.00	4.60	7.50	0.05	0.30					
Max	0.02	0.05	0.05	19.00	5.20	9.50	0.15	0.70	0.02	0.010	0.010	0.003	Base
Type	0.01	0.03	0.02	18.0	5.0	8.5	0.10	0.50	0.005	0.008	0.002	0.002	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)

~36 HRC

Dureté (après TTAS 480°C/4h)

~50 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 L/min

* Trademark of Aubert&Duval

FT Fr-TR05-200408

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.