



WELDING

TIG TA6V4 ELI

Désignation normalisée

AWS A5.16 : ERTi-23
AMS : 4956

ISO 24034 : S Ti 6408 (TiAl6V4A)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de titane similaires. La diminution du nombre d'éléments interstitiels permet une meilleure soudabilité et une dureté plus élevée comparé au TA6V4.

Principales applications : Industrie aéronautique.

Analyse Chimique type (%)

	C	N	H	O	Fe	Al	V	Y	A/T	Ti
Min				0.03		5.50	3.50			
Max	0.03	0.012	0.005	0.11	0.15	6.75	4.50	0.005	0.10	Base
Type	0.01	0.005	0.001	0.06	0.06	6.2	4.0	0.001	<0.10	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	-	-	-
Max	900	960-1270	8

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) 3-6 l/min