



WELDING

## TIG TA6V4

### Désignation normalisée

AWS A5.16 : ERTi-5  
AMS : 4954

ISO 24034 : S Ti 6402 (TiAl6V4B)  
N° de Mat : 1.7164 / 1.7165

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de titane similaires.

**Principales applications :** Industrie aéronautique.

### Analyse Chimique type (%)

	C	N	H	O	Fe	Al	V	Y	A/T	Ti
Min				0.12		5.50	3.50			
Max	0.05	0.030	0.015	0.18	0.22	6.75	4.50	0.005	0.20	Base
Type	0.02	0.006	0.004	0.15	0.18	6.2	4.0	0.001	<0.20	Base

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	-	-	-
Max			
Type	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

FT Fr-TT24-170418

**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.