



WELDING

TIG TI6.2.4.2

Désignation normalisée

AMS : 4952

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des alliages de titane similaires. Très bonne résistance à l'oxydation à haute température.

Principales applications : Industrie aéronautique.

Analyse Chimique type (%)

| | C | Si | Mo | Zr | Sn | Al | Fe | O |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Min | | | 1.80 | 3.60 | 1.80 | 5.50 | | |
| Max | 0.04 | 0.10 | 2.20 | 4.40 | 2.20 | 6.50 | 0.10 | 0.15 |
| Type | 0.02 | 0.08 | 2.0 | 4.0 | 2.0 | 6.0 | 0.05 | 0.12 |

| | N | H | Y | B | A/C | A/T | Ti |
|------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|------|
| Min | | | | | | | |
| Max | 0.0400 | 0.0125 | 0.0050 | 0.0030 | 0.10 | 0.40 | Base |
| Type | 0.01 | 0.001 | 0.001 | 0.001 | <0.10 | <0.40 | Base |

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

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

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 |