

Lastek 15

Soudage TIG du titane

CLASSIFICATION

EN ISO 24034 : Ti 0120 (Ti99.6)

AWS A5.16 : ER Ti2

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Baguette de soudage TIG destinée à l'assemblage de pièces en titane pur.

Très bonne résistance à la corrosion (solutions chlorées telles que l'eau de mer, hypochlorites, ...)

APPLICATIONS

Industrie aéronautique et spatiale.

Industrie chimique et pétrochimique.

Soudage des alliages de titane T35 et T40, CP titane grade 1 et 2, DIN 3.7025 et 3.7035, ASTM B348 grade 1 et 2.

Lastek 15 peut être employée pour l'assemblage des alliages de titane avec structure alphabète, où une bonne ductilité est exigée.

COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

C : < 0.03	O2 : 0.08 - 0.16	N2 : < 0.015	H2 : < 0.008	Fe : < 0.12
Ti : Balance				

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
275 MPa	350 MPa	≥ 30%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA			
Gaz de protection	Argon			
Emballage	5 kg dans une boîte en carton			
Polarité	DC, torche au pôle négatif			
Diamètre (mm)	1.6	2.0	2.4	3.0
Longueur (mm)	1000	1000	1000	1000

Tips & tricks

Le soudage du titane doit être exécuté sous protection gazeuse inerte de haute pureté (argon pur > 99.99 %) et exempt d'humidité (point de condensation plus bas que -50 °C).

Cette atmosphère doit protéger le bain de fusion et la zone affectée thermiquement non seulement du côté avant mais aussi du côté arrière de la tôle jusqu'à une température descendue en dessous de 300 °C.

Maintenir toujours le bout chaud de la baguette dans le gaz protecteur afin d'éviter l'oxydation.

Bien nettoyer et dégraisser la pièce (à l'alcool ou à l'acétone) avant le soudage.

Après le soudage enlever la couche d'oxyde et la coloration de recuit (par. ex. à l'aide de Lastinox TS, pâte décapante).

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.