


**T792** CC-

**TITANE**

### DESCRIPTION

Baguette TIG d'**alliage de titane** pour le soudage du titane et de ses alliages. Particulièrement recommandé pour les grades 1, 2, 3, 4 ou les nuances similaires.

### CARACTÉRISTIQUES

- Haute résistance mécanique
- Très basse température de liaison
- Facile d'utilisation
- Cordon de même couleur que le titane
- Conforme selon la norme AWS 5.16 : ERTi-2

### APPLICATIONS TYPIQUES

Tuyau d'échappement de motocyclette et de véhicule haute performance, tuyaux de condenseurs, industries chimiques, industries papetières et autres applications corrosives.

### MODE D'EMPLOI

Nettoyer la zone de soudage en enlevant toute trace de graisse et les impuretés. Lors du soudage utiliser une enceinte d'argon ou un traînard de soudage. Toujours maintenir le bout chaud de la baguette à l'intérieur du débit de gaz inerte produit par la torche TIG durant toute la durée du soudage. Laisser sous atmosphère d'argon le cordon et la zone de soudage durant toute l'opération de soudage ainsi que lors du refroidissement de la pièce jusqu'à une température en-dessous de 260°C (500°F) pour éviter l'oxydation. Toujours enlever le bout contaminé de la tige du métal d'apport entre chaque passe. À la fin du soudage, à vérifier que la couleur de la soudure soit brillante et de couleur argent vif.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 345 MPa (50 000 lb/po<sup>2</sup>)  
 Limite élastique : 275 MPa (40 000 lb/po<sup>2</sup>)

### PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 1.6 mm (1/16")  
 Polarité : CC-  
 Gaz : Argon pur  
 Débit de gaz : environ 35 - 40 p.c.h.

Rév.: 21\_08

*Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :*