



## MIG 15CDV6 CU.

### Désignation normalisée

AIR 9117 : 15CDV6

EN 4334 : 15CrMnMoV5-4-9-3

### Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO<sub>2</sub>) d'aciers faiblement alliés au Chrome, Molybdène et Vanadium tels que 15CrMoV6 et de composition chimique similaire. Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité. Également utilisé pour le rechargement d'aciers à outils. Produit **AVEC** revêtement cuivré.

**Principales applications :** Industrie aéronautique

### Analyse Chimique type

|      | C    | Si   | Mn   | Cr   | Mo   | V    | P     | S     | P+S    |
|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|--------|
| Min  | 0.12 |      | 0.80 | 1.25 | 0.80 | 0.20 |       |       |        |
| Max  | 0.15 | 0.20 | 1.10 | 1.50 | 1.00 | 0.30 | 0.020 | 0.015 | 0.040  |
| Type | 0.14 | 0.15 | 1.0  | 1.4  | 0.90 | 0.25 | 0.003 | 0.001 | <0.040 |

### Caractéristiques Mécaniques du métal déposé\*

|      | Re ( MPa ) | R <sub>m</sub> ( MPa ) | A <sub>5</sub> ( % ) | Dureté  |
|------|------------|------------------------|----------------------|---------|
| Min  | -          | -                      | -                    |         |
| Max  |            |                        |                      |         |
| Type | 930        | 1080-1280              | 10                   | ~42 HRC |

\* Selon TTAS

### Paramètres et Conditions d'emploi

|             | Ø (mm) | Paramètres de Soudage |               | Gaz de protection                                      |
|-------------|--------|-----------------------|---------------|--------------------------------------------------------|
|             |        | Intensité ( A )       | Tension ( V ) |                                                        |
| GMAW<br>= + | 1.0    | 150 - 170             | 25 - 28       | ISO 14175:<br>M21 (Ar/CO <sub>2</sub> )<br>15-18 l/min |
|             | 1.2    | 150 - 220             | 26 - 28       |                                                        |
|             | 1.6    | 190 - 300             | 26 - 32       |                                                        |

FT Fr-ME12-230615

**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.