



# MIG 15CDV6

## 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 **SANS** 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 = +	1.0	150 - 170	25 - 28	ISO 14175: M21 (Ar/CO <sub>2</sub> ) 15-18 l/min
	1.2	150 - 220	26 - 28	
	1.6	190 - 300	26 - 32	

FT Fr-ME10-230615

**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.