



MIG 22/21CO

Désignation normalisée

ISO 14343-A : G Z 22 21 3 CoWNbN

AMS : 5794

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des alliages de composition chimique similaire type N155. Bonne résistance aux températures élevées et à la corrosion.

Principales applications : Industrie aéronautique.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Nb	P	S	Co	N	Ta
Min			1.00	20.00	19.00	2.50	2.00	0.75			18.50	0.10	
Max	0.10	1.00	2.00	22.50	21.00	3.50	3.00	1.25	0.04	0.03	21.00	0.20	0.05
Type	0.08	0.40	1.4	22.0	20.5	3.2	2.8	1.0	0.01	0.005	20.0	0.15	0.015

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	320	410	40	-

* Après TTAS à 1200°C/1h/Air

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: M12 (Ar+0.5-5%CO ₂) M13 (Ar+0.5-3%O ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

FT Fr-MN41-191118

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.