



MIG F66S

Désignation normalisée

AIR 9117 : 25CD4

EN 4331 : 25CrMnMo4-2-2

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers faiblement alliés au Chrome et Molybdène tels que 25CrMo4, 35CrMo4, 20CrMo12... Egalement utilisé pour le rechargement des aciers à outils. Produit **SANS** revêtement cuivré.

Principales applications : Industrie aéronautique

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	P+S
Min	0.21		0.40	0.80		0.17			
Max	0.25	0.25	0.80	1.20	0.30	0.30	0.020	0.020	0.040
Type	0.23	0.20	0.70	1.2	0.15	0.20	0.010	0.015	<0.040

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé*

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
Min	-	-	-	
Max				
Type	750	880-1080	12	~46 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 ₂) 18 l/min
	1.2	150 - 220	26 - 28	
	1.6	190 - 300	26 - 32	

FT Fr-ME02-191113

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.