



WELDING

MIG FICO188

Désignation normalisée

AMS : 5801
EN 3888 : CoCr22Ni22W15

AFNOR : KCN22W

Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt pour le rechargement MIG d'alliages résistant à l'oxydation et au fluage tels que, alloy 188, UNS R30188, AMS 5608, Matériau 2.4683, CoCr22NiW et similaires. Très bonne résistance à l'oxydation jusqu'à 1150°C. Bonne tenue aux chocs thermiques et mécaniques.

Principales applications : Assemblage et rechargement de parties de réacteurs.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W	La	P	S	B	Co
Min	0.05	0.20		20.00	20.00		13.00	0.02				
Max	0.15	0.50	1.25	24.00	24.00	3.00	16.00	0.12	0.020	0.015	0.015	Base
Type	0.10	0.30	0.80	22.0	23.0	2.0	14.0	0.05	0.006	0.002	0.003	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (Brut de soudage)

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	1.2 1.6	140-180 160-200	22-27 24-28	ISO 14175: I1(Ar) / M11 (Ar/CO ₂) 18 L/min

Suivant l'épaisseur de la pièce à souder, préchauffer de 200°C à 400°C. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage.