



WELDING

# MIG FICO25

## Désignation normalisée

AMS : 5796  
EN 3887 : CoCr20W15Ni

AFNOR : KC20WNx

## Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt type Stellite Grade 25\* pour le rechargement MIG de pièces soumises à usures combinées ou non : d'abrasion, de chocs, de frottement métal sur métal particulièrement à chaud jusqu'à 1000°C même en présence d'atmosphères sulfureuses. Haute résistance à l'érosion et à la cavitation. Dépôt non magnétique.

Matériaux de base : Alloy 25, L-605, UNS R30605, AMS5537, 2.4964, CoCr20W15Ni et alliages similaires.

**Principales applications :** Industrie aéronautique.

\*Marque Kennmetal.

## Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W	P	S	Co
Min	0.05		1.00	19.00	9.00		14.00			
Max	0.15	1.00	2.00	21.00	11.00	3.00	16.00	0.040	0.030	Base
Type	0.10	0.80	1.5	20.0	10.0	2.5	15.0	0.010	0.010	Base

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (Brut de soudage)

~230 HB

## Paramètres et Conditions d'emploi

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

FT Fr-MC01-200309

**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.