



WELDING

MIG FICO31

Désignation normalisée

AMS : 5789
EN 4327 : CoCr26Ni11W8

AFNOR : KC25NW

Propriétés et Applications

Fil plein base cobalt type Stellite Grade 31* utilisé pour le rechargement de pièces de composition chimique similaire. Résistant à l'oxydation jusqu'à 1150°C et au fluage. Excellente résistance aux chocs mécaniques et thermiques.

Principales applications : Industrie aéronautique.

* Marque Kennmetal.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W	P	S	Co
Min	0.45			24.50	9.50		7.00			
Max	0.55	1.00	1.00	26.50	11.50	2.00	8.00	0.040	0.040	Base
Type	0.50	0.80	0.80	25.5	10.5	1.0	7.5	0.010	0.005	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (Brut de soudage)

~30 HRC

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 250°C à 400°C. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage.

FT Fr-MC02-200309

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.