



WELDING

MIG FICO918

Désignation normalisée

AMS : 5814
GE B50A824

AFNOR : KC20NTa

Propriétés et Applications

Fil plein base Cobalt pour le rechargement MIG de pièces de réacteurs et turbines. Bonne résistance à la corrosion et aux hautes températures.

Principales applications : Industrie aéronautique.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
Min	0.04			19.0	19.0	
Max	0.10	0.20	0.10	21.0	21.0	0.50
Type	0.07	0.10	0.01	20.0	20.0	0.05
	Cu	Zr	Al	P	S	Ta
Min						7.0
Max	0.15	0.02	0.10	0.01	0.008	8.0
Type	0.05	0.01	0.07	<0.01	<0.005	7.5
	Pb	Bi	Ag	Sn	Co	
Min						
Max	0.0025	0.0025	0.0025	0.0050		Base
Type	<0.0025	<0.0025	<0.0025	<0.005		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

FT Fr-MC07-200309

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.