



WELDING

TIG 15CDV6

Désignation normalisée

AIR 9117 : 15 CDV 6

EN 4334 : 15 CrMnMoV5-4-9-3

Propriétés et Applications

Baguette d'apport non cuivrée pour le soudage TIG des aciers tels que 15CrMoV6, 25CrMo4, 35CrMo4, 40CrMoV12. Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité. Peut être utilisé pour le rechargeement d'aciers à outils.

Principales applications : Rechargeement dur sur ailettes, aciers à outils.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	P	S	P+S
Min	0.12		0.80	1.25	0.80	0.20			
Max	0.15	0.20	1.10	1.50	1.00	0.30	0.020	0.020	0.040
Type	0.14	0.15	1.0	1.4	0.9	0.25	0.015	0.015	<0.040

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
Min				-
Max	-	-	-	-
Type	930	1080-1280	10	42 HRC brut de soudage

* Selon traitement thermique

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175: I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min