



WELDING

TIG 8CD12

Désignation normalisée

AIR 9117 : 8 CD 12

EN 4332 : 8CrMnMo12-4-9

Propriétés et Applications

Baguette d'apport non cuivrée pour le soudage TIG d'acières tels que 15CrMoV6, 25CrMo4, 35CrMo4, 40CrMoV12 utilisables en service jusqu'à 550°C. Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité. Peut être utilisé pour le rechargement d'acières à outils.

Principales applications : Rechargement dur sur ailettes, aciers à outils, moules matières plastiques.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
Min	0.05		0.80	2.5	0.60		
Max	0.10	1.0	1.40	3.5	1.20	0.015	0.010
Type	0.06	0.7	1.1	2.7	1.0	0.010	0.007

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
Min				
Max	-	-	-	-
Type	440	570	24	~36 HRC

* Après TTAS 730°C/2h

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

Préchauffage des joints à souder : ~250°C. Traitement thermique : 730°C/2h.

FT Fr-TE11-210210

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.