



WELDING

TIG F66S

Désignation normalisée

AIR 9117 : 25 CD 4

EN 4331 : 25CrMnMo4-2-2

Propriétés et Applications

Baguette d'apport non cuivrée pour le soudage TIG des aciers tels que 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 | Ni | P | S | P+S |
|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|--------|
| Min | 0.21 | | 0.40 | 0.80 | 0.17 | | | | |
| Max | 0.25 | 0.25 | 0.80 | 1.20 | 0.30 | 0.30 | 0.020 | 0.020 | 0.040 |
| Type | 0.23 | 0.2 | 0.7 | 1.2 | 0.2 | 0.15 | 0.015 | 0.015 | <0.040 |

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

| | R _e (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Dureté |
|------|------------------------|------------------------|----------------------|------------------------|
| Min | | | | |
| Max | - | - | - | - |
| Type | 750 | 880-1080 | 12 | 46 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 |