



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 rechargement d'aciers à outils.

Principales applications : Rechargement 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