

### Métal d'apport 17.4 Mo pour le soudage MIG

Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse des aciers à composition chimique similaire.

Principales applications : **Réparation des turbines Pelton**.

Marquage	ISO 14343-A
17.4 Mo	W Z 17 4 Mo

#### DESCRIPTION

- Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse des aciers à composition chimique similaire.☒
- Principales applications : Réparation des turbines Pelton
- Préchauffer la pièce à 100-150°C, puis maintenir cette température pendant l'opération de soudage, suivi d'un refroidissement lent à l'air calme. Recuit de revenu recommandé à 580-620°C/4-8 h.

#### ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

C%	Si%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	Fe%
0,05	0,3	0,9	16	4,4	1	<0,03	<0,02	Restant

#### GAZ DE PROTECTION & COURANT

EN 439 : M1 - Argon +2% - CO<sup>2</sup> 18-20 l/min

DC+

#### PARAMETRES SOUDAGE

Ø (mm)	Arc pulsé (A)	Voltage
1,0	120 - 200	24 - 28
1,2	140 - 220	24 - 28
1,6	180 - 260	24 - 30

#### CARACTERISTIQUES MECANIQUE DU METAL DEPOSE APRES TRAITEMENT THERMIQUE

Rp0.2 ( MPa )	Rm ( MPa )	A5 ( % )	KV ( J )
750	900	16	20°C 60

Tél.: 09.81.41.60.24 - Fax: 09.82.62.15.96 - Email: info@weldfil.com

S.A.R.L. au capital de 7500 € - RCS Tours B 750 481 095 - Siret 750 481 095 00016 - APE 4752A