



Métal d'apport WQuFe7734

15 CDV 6 - Dureté : 38 à 42 HRC

Désignations normalisées

15CDV6 - Classe TUV : WS 1.7734 - (FE-PL52 S & FE-PL1505) - Divers : SCVS - CPDUR™1000 CP autosport

Recommandé pour les matériaux

Acier SCV **15CrMoV6**, 25CrMo4, 35CrMo4, 20CrMo12...

Description et domaine d'application

Fils Tig, Laser et Mig cuivrés pour le rechargement des aciers soumis aux impacts, à la **compression** et à l'abrasion (nécessitant des caractéristiques élevées).

Produits très utilisés chez les moulistes, bonne résistance au fluage et bonne aptitude au soudage.

Répond aux exigences des industries aéronautiques AIR 9117 & AIR 9160/C, EN 4334, EN 103-71, LN 9369...

Conseils d'utilisation

- **Usinage préalable** de la surface à souder - Enlèvement complet des **fissures**

Température de **préchauffage et de maintien** pour des outils 400°C. Maintenir cette température pendant le soudage et **refroidir lentement**, de préférence dans un four, afin de réduire le **risque de fissuration**.

- Etat recuit : 875°C avec refroidissement lent (HB 174)...

Gaz de protection

Mélange gazeux M1, M2, M3

Débit: 18-20 l/min

Courant TIG: DC- & MIG: DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mo (%)	V (%)	P (%)	S (%)	Fe (%)
0,14	0,14	0,94	1,4	0,86	0,25	<0,02	<0,02	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **38 à 42 HRC brut de soudage**

Re (MPa) : 930 selon traitement thermique

Rm (Mpa) : 1080 à 1280 selon traitement thermique

A5 (%) : 10

Données de colisage

Procédé	LASER / TIG	LASER / MIG
Ø (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Rods (mm)	330 / 1000	



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com