

Fil

Laser Mo



Désignations normalisés

Werkstoff : 1.5424 Bas alliés

AWS A5.28 : ER 80S-G - EN ISO 21952-A : G MoSi - DIN 8575 : SG Mo

Description et domaine d'application

Fil pour le soudage laser des aciers faiblement alliés au molybdène comme StE 355, 17Mn4, 15Mo3. Aussi pour le soudage sous Argon (TIG) et sous mélange gazeux ou CO2 (MIG° des aciers faiblement alliés résistant au fluage.

La soudure peut être meulée, structurée, polie, chromée, gravée, nitrurée et recuite.

Convient pour modifier et réparer des cavités de moules, pour la fabrication de chaudières, d'appareils à pression, de tuyauterie, de réservoirs et de réacteurs chimiques.

Recommandé pour les matériaux

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, StE 355, 15Mo3, 17Mn4

Conseils d'utilisation

Nettoyer avec soin les zones à souder.

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Mo	Fe
0.10	0.60	1.10	50	Solde

Propriétés mécaniques type du métal déposé pur

Rm (MPa)	Rp0.2 (MPa)	A5 (%)
560-650 N/mm2	490-520 N/mm2	23-27%

Gaz de protection

ARGON

Données de colisage

Diam (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Roads (mm)	330/1000	

Réf. Int. 01.9100