



Métal d'apport WQuFe10

Acier faiblement allié au molybdène

Désignations normalisées

Classe TUV: 1.5424 - AWS A 5.28 : ER 80S-G (TIG et MIG) - EN 1668: W2Mo (TIG)
EN 12070: W MoSi (TIG) - EN 440: G 46 4 M G2Mo (MIG) - EN 12070: G Mo Si (MIG)

Recommandé pour les matériaux

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG en **acier faiblement allié au molybdène** pour le soudage sous Argon (TIG) et sous mélange gazeux ou CO₂ (MAG) des **aciers faiblement alliés résistant au fluage**.

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.

Conseils d'utilisation

- Nettoyer avec soin les zones à souder.

Gaz de protection

TIG : Argon (I1 selon EN 439)
MIG : Argon + CO₂
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