



# Métal d'apport WQuFe13

Type 130Kg - Dureté : 42 à 46 HRC

## Désignations normalisées

Classe TUV: alliage spéciale  
DIN 8555: MSG-3-GZ-45-T (Mig) - WSG-3-GZ-45-T (Tig)

## Recommandé pour les matériaux

1.2343, 1.2344, 1.2082, 1.2083, 1.2367, 1.2606

## Description et domaine d'application

Fils Tig et Mig cuivrés pour le **rechargement** de pièces utilisées à chaud.  
Excellente résistance à l'usure à chaud, utilisé pour les outils très contraints à chaud qui sont soumis simultanément à de **hautes charges mécaniques, thermiques et abrasives**.  
Moules injection plastique, outils de cisaillement à chaud.

## Conseils d'utilisation

- Usinage avec des outils types **carbures de tungstène**
  - Usinage préalable de la surface à souder
  - Enlèvement complet des **fissures**
- Température de préchauffage et de maintien pour des outils 400°C puis relaxation des contraintes à 550°C

## 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 (%)	Ti (%)	Fe (%)
0,25	0,5	0,7	5,0	4,0	0,6	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **42 à 46 HRC brut de soudage**  
~230HB après un recuit à 780°C  
~48HRC après une trempe à 1030°C/Huile  
~45HRC après un revenu à 600°C et ~35HRC en 1 couche déposée sur acier non allié

## 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](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)