



Métal d'apport WQuFe60

Dureté : 60 à 64 HRC

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.3348
DIN 8555: WSG 4-GZ-60-S

Recommandé pour les matériaux

Aciers de coupe – acier PM - 1.3316, 1.3333, 1.3339, 1.3344, 1.3346 - aciers rapides : 85WMoCrV6.5.4.2

Description et domaine d'application

Utilisé pour le **rechargement** et la **réparation** lors d'une rénovation d'outils de coupe, tels que des forets, des fraises, des outils de tournage et des outils de coupe, outils de forage.

Adapté pour le rechargement des parties d'outils exposés à l'usure et des **arrêtes de coupe**.

Conseils d'utilisation

- Un **Préchauffage** est recommandé, notamment pour limiter le **développement de fissures** par fatigue.
- Les aciers à outils devront être **préchauffés à 350-450°C**, selon l'épaisseur et la composition chimique

Gaz de protection

TIG : Argon (I1 selon EN 439) Débit: 6-12 l/min
MIG : Argon + 2% CO2 Débit: 12-15 l/min
Courant TIG: DC- MIG : DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	W (%)	Mo (%)	V (%)	Fe (%)
0,9	0,2	0,3	4,5	6,5	5,0	1,8	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **~62 HRC brut de soudage**

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