



Métal d'apport WQuFe72

MARAGING - Dureté : 32 à 35 HRC

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.6356

Recommandé pour les matériaux

X2NiCoMo18-9-5 et **Maraging** 200-250

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG pour aciers à composition chimique.
Le dépôt peut être usinable. Bonne résistance aux **changements de températures**.

Conseils d'utilisation

- Nettoyer avec soin les zones à souder.

Gaz de protection

Mélange gazeux M1, M2, M3 et CO²
Débit: 8-12 l/min
Courant TIG: DC-

Analyse du fil

C (%)	Ni (%)	Co (%)	Ti (%)	Mo (%)	Al (%)	Fe (%)
0,02	18,0	12,0	1,6	4,0	0,1	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **~32 à 35 HRC brut de soudage**
~50 à 54 HB après un recuit de 4h à 480°C

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