



# Métal d'apport WQuFe20

Z38 CDV 5 - Dureté : 53 à 58 HRC

## Désignations normalisées

**Z38 CDV 5** - Classe TUV : **Alliage spéciale / 1.2343** - EN 14700 : **S Fe3** - Divers : SMV3S, HB58HT, 140KG, DH11  
DIN 8555 : **MSG-3-GZ-55-T** (Mig) - **WSG-3-GZ-55-T** (Tig)

## Recommandé pour les matériaux

1.2082, 1.2083, 1.2311, 1.2312, 1.2343, 1.2344, 1.2367-2606, 1.2764/67, 1.2842

## Description et domaine d'application

Fils Tig et Mig cuivrés pour le rechargement de pièces utilisées à froid et à chaud.

Rechargement **anti usure** de machines et de pièces soumis à de **forte abrasion** et **pression** combinées à des sollicitations d'impacts modérés et à de **haute température** de travail tels que des outils forgés, les rouleaux de laminage, outils de chanfreinage, rouleaux de calibrage . Moules d'injection d'alliages légers.

Matrice de forge, acier 5% Cr (130kg).

## Conseils d'utilisation

- **Usinage préalable** de la surface à souder
- Enlèvement complet des **fissures**

Température de **préchauffage et de maintien** pour des outils 400°C. Maintenir cette température pendant le soudage et **refroidir lentement**, de préférence dans un four, afin de réduire le **risque de fissuration** pendant le refroidissement

## 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 (%)
0,35	0,3	1,2	7,0	2,0	0,3	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **53 – 58 HRC brut de soudage**

- ~235HB après un recuit à 820°C
- ~58HRC après une trempe à 1050°C/Huile
- ~53HRC après un revenu à 600°C
- ~45HRC 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)