



Métal d'apport WQuFe30

Z160 - Dureté : ~ 60 HRC

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4718
EN 14700 : S Fe6 - DIN 8555 : WSG-6-GZ-60-S

Recommandé pour les matériaux

1.2080, 1.2379, 1.2436, 1.2601 et semblables - **Z160**

Description et domaine d'application

Fils Tig et Mig pour le **rechargement** des pièces sollicités aux **impacts modérés** et abrasion moyenne. Les applications principales concernent les **outils de coupe** et les **outillages dans l'automobile**.

Conseils d'utilisation

- L'usinage par **rectification est possible**
- Préchauffage des pièces entre **300-400°C** selon l'épaisseur et la **composition chimique**

Gaz de protection

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

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mo (%)	Fe (%)
0,5	3,0	0,5	9,5	2,0	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **~60 HRC brut de soudage**
~250HB après un recuit à 800°C
~62HRC après une trempe à 1000°C dans l'huile
~53HRC en une 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

www.weldfil.com