



Métal d'apport W CrMo2Si

Dureté : 36 HRC

(Fil de soudage TIG et rechargement 15CrMoV6, 25CrMo4...)

Désignations normalisées

Classe TUV : Alliage spéciale

Recommandé pour les matériaux

1.2082, 1.2083, 1.2343, 1.2344, 1.2367-1.2606

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG convient pour le **rechargement** et la **réparation** des outils à base d'acier non alliés ou faiblement alliés.

La soudure peut être utilisée jusqu'à des températures de l'ordre de 600°C.

Haute Résistance aux **produits corrosifs**.

Une **alternative** appropriée au produit **Fe13** quand une teneur en carbone plus faible et une teneur en chrome plus élevée sont exigées.

Conseils d'utilisation

- Usinage avec des outils types **carbures de tungstène**
- Usinage préalable de la surface à souder
- Enlèvement complet des fissures

Gaz de protection

Mélange gazeux M1, M2, M3

Débit: 18/20 l/min

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mo (%)	Fe (%)

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **42 – 48 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