

PRODUITS POUR APPLICATION EN RECHARGEMENT (MICROLASER, TIG & MIG)

Nuances à souder	Dureté	WELDFIL	Commentaires
Z160	60HRC	W 600 B	Rechargement haute résistance à l'usure. Outils, arrêtes de coupe, usure des pointes.
15CDV6	30HRC	W CDV	Dépôt spécialement développé pour la reconstitution de forme et des rechargements des moules. 110KG. 30HRC
Z38CDV5	58HRC	W V3S	Rechargement de matrice de forge et d'estampage, outils, de filage et moules d'injection d'alliage légers. 140 KG. 58 HRC
Z40C17		W CRMO 17 4	Réparation des turbines Pelton
25CD4	46HRC	W F66S	Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse des aciers tels que 25CrMo4, 35CrMo4, 20CrMo12 Egalement utilisé pour le rechargement des aciers à outils.
40CMD8	30HRC	W CDV	Dépôt spécialement développé pour la reconstitution de forme et des rechargements des moules .110KG. 30HRC
W66	58HRC	W V3S	Rechargement de matrice de forge et d'estampage, outils de filage et moules d'injection d'alliage légers. 140 KG. 58 HRC
MARAGING	36HRC	W MARVAL18	Maraging tel que X2NiCoMo18-9-5, 1.6356 et autres (Maraging 200-250). 4h à 480°C : ~50 HRC
PT110 KG	30HRC	W CDV	Dépôt spécialement développé pour la reconstitution de forme, et des rechargements des moules .110KG, 30HRC
PT140KG	58HRC	W V3S	Rechargement de matrice de forge et d'estampage, outils, de filage et moules d'injection d'alliage légers.140 KG. 58 HRC
SP300	30 HRC	W CDV	Dépôt spécialement développé pour la reconstitution de forme et des rechargements des moules .110KG.30HRC
62HRC	62HRC	W HBC 62	Fil plein pour le rechargement par soudage sous protection gazeuse d'aciers de composition chimique, similaire à un acier rapide. Utilisé pour le rechargement des outils travaillant à froid. Fraises, forets, lame de scie.
THYROPLAST 2311/2312/2738	30HRC	W CDV	Dépôt spécialement développé pour la reconstitution de forme et des rechargements des moules .110KG.30HRC
X55CrNiMoV12	53HRC	W HB CrMo17 1	Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse. Utilisé pour le rechargement de pièces soumises à la corrosion et à la chaleur (température de service jusqu'à 500°C) ainsi que pour le rechargement d'aciers à outils pour le travail à froid.X55CrNiMoV12, X55Cr14, X160CrMoV12
36NiCrMo16	48HRC	W819BS	Utilisé pour le rechargement d'outillages de travail à froid, matrices de forge et d'estampage et moules pour matières plastiques. Egalement utilisé pour la réparation d'alliages similaires 36NiCrMo16, 1.6773.
8CDV12	36HRC	W BMS	Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse d'aciers tels que 15CrMoV6, 25CrMo4,35CrMo4, 20CrMo12. Utilisation en service jusqu'à 550°C. Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité.
MARVAL MX12	32HRC	W MARVAL 12	Soudage et réparation des métaux comme X1CrNiMoAlTi12-9 et autres.Injection de matière plastique.
15 CrMoV6	42HRC	W MLSCVS	Soudage et réparation des métaux .15 CrMo4, 15CrMoV6, 35CrMo4, 20CrMo12 ...
X50CrMoWV5	60HRC	W MLMV5S	Résistant jusqu'à 500°C. Renfort sur équipement sur renfort sur équipements à des impacts importants et abrasions.