



# Métal d'apport WQuFeNiMo10

Acier faiblement allié au molybdène résistant à la corrosion

## Désignations normalisées

Classe TUV: Alliage spéciale

## Recommandé pour les matériaux

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738

## Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG convient pour modifier ou réparer des **cavités de moules**.  
 Une **excellente** résistance à la **corrosion**.  
 Dureté supérieur au fil laser QuFe10.  
 La soudure peut être érodée, polie et chromée, nitrurée, recuite et durcie.

## Conseils d'utilisation

- Nettoyer avec soin la zone à souder.

## Gaz de protection

TIG : Argon (I1 selon EN 439)  
 MIG : Argon + CO2 (M1 – M3 selon EN 439) et  
 CO2 (C1 selon EN 439)  
 Courant TIG: DC- & MIG: DC+

## Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mo (%)	V (%)	Ni (%)	Fe (%)
0,1	0,6	1,6	0,4	0,3	0,1	1,4	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge de rupture: > **730-820 N/mm<sup>2</sup>**  
 Allongement: 20 – 25 %

## 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)