

Métal d'apport WQuFe11

110Kg - Dureté : 38 à 42 HRC

Rechargement des pièces utilisées à chaud

Désignations normalisées

Classe TUV : Alliage spéciale

DIN 8555 : MSG-3-GZ-55-T (Mig) - WSG-3-GZ-55-T (Tig)

Recommandé pour les matériaux

Type 110 kg : Rechargement des pièces utilisées à chaud

Description et domaine d'application

Fils Tig et Mig cuivrés pour le rechargement de pièces utilisées à chaud soumises aux chocs, à la compression et à l'abrasion à température élevée.

Outils forge, moules pour fonderie sous pression, moules injection plastique, outils de cisaillement à chaud

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 puis relaxation des contraintes à 550°C.
- Le préchauffage pour les aciers non et faiblement alliés n'est généralement pas requis

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 (%)	Fe (%)
0,1	0,4	0,6	6,5	3,3	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **38 – 42 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