



# Métal d'apport WQuFe60

Dureté : 60 à 64 HRC

## Désignations normalisées

Classe TUV : 1.3348  
DIN 8555: WSG 4-GZ-60-S

## Recommandé pour les matériaux

Aciers de coupe – acier PM - 1.3316, 1.3333, 1.3339, 1.3344, 1.3346 - aciers rapides : 85WMoCrV6.5.4.2

## Description et domaine d'application

Utilisé pour le **rechargement** et la réparation lors d'une rénovation d'outils de coupe, tels que des forets, des fraises, des outils de tournage et des outils de coupe, outils de forage.  
Adapté pour le rechargement des parties d'outils exposés à l'usure et des arrêtes de coupe.

## Conseils d'utilisation

- Un **Préchauffage** est recommandé, notamment pour limiter le développement de fissures par fatigue.
- Les aciers à outils devront être **préchauffés à 350-450°C**, selon l'épaisseur et la composition chimique

## Gaz de protection

TIG : Argon (I1 selon EN 439) Débit: 6-12 l/min  
MIG : Argon + 2% CO2 Débit: 12-15 l/min  
Courant TIG: DC- MIG : DC+

## Analyse du fil


C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	W (%)	Mo (%)	V (%)	Fe (%)
0,9	0,2	0,3	4,5	6,5	5,0	1,8	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **~62 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](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)