



Métal d'apport WQuFe12

Outils travaillant à chaud - Dureté : 42 à 49 HRC

Désignations normalisées

Classe TUV: 1.2567
DIN 8555: W/MSG 3-45-T

Recommandé pour les matériaux

1.2343, 1.2344, 1.2367 - 1.2606, 1.2764 – 1.2767

Description et domaine d'application

La microstructure de la soudure non-recuite est martensitique avec des restes d'austénite et de carbures. La soudure dispose d'une bonne résistance à l'usure et au recuit.

Approprié pour le rechargement et la réparation d'outils travaillant à chaud pour les aciers faiblement alliés et non-alliés.

Conseils d'utilisation

- Nettoyer la zone de soudage
- Pour la réparation lors de fissures, enlever au maximum les impuretés à l'intérieur
- Température de préchauffage : 400°C

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 (%)	V (%)	W (%)	Fe (%)
0,3	0,3	0,3	2,3	0,5	4,0	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: 42 à 48 HRC brut de soudage

~45HRB après un recuit à 780°C

~52HRC après une trempe à 1080°C/Huile

~48HRC après un revenu à 600°C et ~40HRC en 1 couche déposée sur acier non allié

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