



Métal d'apport BMS - W CrMo2Si

Dureté : 36 HRC

(Fil de soudage TIG et rechargement 15CrMoV6, 25CrMo4...)

Désignations normalisées

Classe TUV : **1.7384**

En 12070 : **W CrMo2Si** - AWS A5.28 : **ER90S-G** - AIR 9117 : **8 CrMo 12** - Autre : **BMS**, SW 90S CrMo2, 8CD12

Recommandé pour les matériaux

Pour rechargement par soudage sous protection gazeuse d'aciers tels que **15CrMoV6**, **25CrMo4**, 35CrMo4, 20CrMo12...

Description et domaine d'application

Fils thermorésistant TIG et MIG convient pour le **rechargement** et la **réparation des outils** à base d'aciers.

Produit de haute pureté pour le soudage et rechargement sans microporosité.

Utilisation en service jusqu'à 550°C.

Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité.

Egalement utilisé pour le rechargement d'aciers à outils.

Conseils d'utilisation

- Usinage avec des outils types **carbures de tungstène**
- Usinage préalable de la surface à souder
- Enlèvement complet des fissures

Gaz de protection

Mélange gazeux Argon M21, M32, M23, M11

Débit: 6-12 l/min

Courant TIG: DC-

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mo (%)	Fe (%)
0,06	0,7	1,1	2,7	1,0	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Dureté: **36 HRC brut de soudage**

Re (MPa) : 440 après TTH PWHT 730°C pendant 2 heures.

Rm (MPa) : 570

A5 (%) : 24

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