MIG HB60

Ancienne référence : MIG R600B

Classification

EN 14700 : S Fe8

Propriétés et Applications

Fli plein cuivré pour le rechargement MIG d'éléments sujets aux impacts et à une abrasion moyenne. Fil universel pour le rechargement utilisé dans les carrières, mines, fonderies, cimenteries, industries alimentaire, industrie automobile, …

Principales applications : Rechargement des butées de presse, mâchoires de concasseur, rouleaux, chenilles de tracteur, …

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	W	V	Ti	Nb	Fe
Min	0.2			5										
Max	2		3	20		5				2	2		10	Base
Type	0.45	3.0	0.45	9.5	0.20	0.10	0.20	0.02	0.01	0.02	0.06	0.01	0.01	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)
~60 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8 1.0 1.2 1.6	60 - 100 150 - 170 150 - 220 180 - 270	18 - 21 25 - 28 26 - 28 26 - 32	ISO 14175: M21 (Ar/CO_2) 12-15 l/min

Les aciers à outils devront être préchauffés à 300-400°C, selon l'épaisseur et la composition chimique.

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.