



WELDING

MIG 819 BS*

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe3

N° de Mat. : 1.6773

Propriétés et Applications

Fil plein pour le rechargement MIG d'acières de composition chimique similaires type 36NiCrMo16 (Z35NCD16) ou de compositions voisines type 45NiCrMo18, 60NiCrMo11.

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

Principales applications : Utilisé pour le rechargement d'outillages de travail à froid, matrices de forge et d'estampage et moules pour matières plastiques.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Nb	Co	Ti	P	S	Fe
Min	0.1			1										
Max	0.5		3	15	5	5	10	1.5	3	13				Base
Type	0.35	0.30	0.40	1.7	3.8	0.30	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.015	0.010	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)

~48 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	60 - 100	18 - 21	ISO 14175: M21 (Ar/CO ₂) 12-15 l/min
	1.0	150 - 170	25 - 28	
	1.2	150 - 220	26 - 28	
	1.6	180 - 270	26 - 32	

* Marque Aubert&Duval

FT Fr-MR02-200408

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.