



MIG HB25

Ancienne référence : MIG R250B

Classification

EN 14700 : S Fe1

N° de Mat. : 1.8401

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le rechargement MIG d'acières faiblement alliés ou fontes. Bonne usinabilité.

Principales applications : Rechargement mi-dur de rails, arbres, galets de roulement. Egalement utilisé en sous-couches intermédiaires

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Ti	P	S	Fe
Min												
Max	0.4		4.5	3.5	3	1	1	1	0.20	0.015	0.005	Base
Type	0.25	0.50	1.0	1.0	0.01	0.05	0.01	0.005	0.20	0.015	0.005	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)

225-275 HB

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	