



## 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'aciers 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				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 <sub>2</sub> ) 12-15 l/min
	1.0	150 - 170	25 - 28	
	1.2	150 - 220	26 - 28	
	1.6	180 - 270	26 - 32	

FT Fr-MR11-200408

**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.