



MIG HB50

Ancienne référence : MIG R500B

Classification

EN 14700 : S Fe2

Propriétés et Applications

Fli plein cuivré pour le rechargement MIG d'acier de contruction et pour les aciers au Manganèse. Excellente résistance à l'usure par frottement.

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

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
Min	0.4						
Max	1.5		3	7	4	1	1
Type	1.1	0.45	1.9	1.8	0.05	0.01	0.05
	W	Ti	V	Co	P	S	Fe
Min							
Max	1		1	1			Base
Type	0.01	0.20	0.01	0.005	0.015	0.010	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)

47-52 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	

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

NE PAS PRECHAUFFER LES ACIERS AU MANGANESE !

FT Fr-MR13-200408

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.