



MIG HB60

Ancienne référence : MIG R600B

Classification

EN 14700 : S Fe8

Propriétés et Applications

Fil 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	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.