



MIG HBC62

Ancienne référence : MIG F820D

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe4

N° de Mat. : 1.3348

Propriétés et Applications

Fil plein utilisé pour la réparation et le rechargement MIG d'outils pour travail à froid ainsi que des aciers rapides tels que 85WMoCrV6.5.4.2, 1.3339, 1.3333.

Principales applications : Outils de découpes (lames, cisailles), matrices d'emboutissage, molettes de fluotournage.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Co	Ti	P	S	Fe
Min	0.2			2									
Max	1.5		3	10	4	10	20	4	5				Base
Type	1.0	0.40	0.30	3.6	0.001	8.7	1.7	1.85	0.001	0.001	0.02	0.01	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)
~62 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	100 - 150	22 - 27	ISO 14175: M1 (Ar+2%CO ₂) 12-15 l/min
	1.0	150 - 190	25 - 28	
	1.2	150 - 220	25 - 28	
	1.6	180 - 270	26 - 32	

Les aciers à outils devront être préchauffés à 350-450°C, selon l'épaisseur et la composition chimique.

FT Fr-MR16-200408

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.