



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.