



MIG HBF17

Ancienne référence :
MIG HBCrMo17-1 / MIG F400C

Classification

EN 14700 : S Z Fe8

N° de Mat. : 1.4122

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré utilisé pour la réparation et le rechargement MIG des aciers de type X55CrNiMoV12, X55Cr14, X160CrMoV12. Bonne résistance à la corrosion et à la chaleur avec des températures de service jusqu'à 450°C.

Principales applications : Rechargement de portée de valve, d'outils de coupes (lames, cisailles), matrices d'emboutissage.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	Fe
Min										
Max										
Type	0.40	0.50	0.50	16.5	0.50	1.0	0.05	0.02	0.01	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)
~53 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-MR15-210420

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.