



WELDING

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.