



MIG MARVAL 18S*

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe5

N° de Mat. : 1.6359

Propriétés et Applications

Fil plein type X2NiCoMoTi18-8 (acier maraging à durcissement structural) pour le rechargement d'acières à composition chimique similaire.

Le dépôt peut être usiné avec des outils standards bruts de soudage. Egalement utilisé pour le soudage des aciers Maraging tels que X2NiCoMo18-9-5; 1.6356 et autres (Maraging 200-250).

Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité.

Principales applications : Outils de poinçonnage, d'estampage, de pliage, lames de cisaille, moules d'injection d'alliages légers et de matière plastique ou d'élastomère

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Ni	Mo	Co	Al	Ti	Zr	P	S	B	Fe
Min				17.00	4.60	7.50	0.05	0.30					
Max	0.02	0.05	0.05	19.00	5.20	9.50	0.15	0.70	0.02	0.010	0.010	0.003	Base
Type	0.01	0.03	0.02	18.0	5.0	8.5	0.10	0.50	0.005	0.008	0.002	0.002	Base

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (Brut de soudage)

~36 HRC

Dureté (après TTAS à 480°C/4h)

~50 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: I1 (Ar) / I3 (Ar+He) 12-15 l/min
	1.0	150 - 170	25 - 28	
	1.2	150 - 220	26 - 28	
	1.6	180 - 270	26 - 32	

* Trademark of Aubert&Duval

FT Fr-MR05-200408

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.