



## MIG MV5S\*

### Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe4

### Propriétés et Applications

Fil plein type X50CrMoW5 pour le rechargement MIG des aciers faiblement alliés de nuances proches. Résistant à température jusqu'à 550°C. Principalement utilisé pour les applications soumises aux chocs et à l'abrasion métal-métal.

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

**Principales applications :** Moules pour injections plastiques, moules et outillages pour le travail à froid et à chaud.

### 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	0.50	0.90	0.40	5.0	0.001	1.3	1.3	0.40	0.001	0.001	0.010	0.002	Base

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Dureté (brut de soudage)  
60 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: M21 (Ar/CO <sub>2</sub> ) 12-15 l/min
	1.0	150 - 170	25 - 28	
	1.2	150 - 220	26 - 28	
	1.6	180 - 270	26 - 32	

Préchauffage des pièces massives à 300-400°C. Maintenir cette température pendant le soudage et refroidir lentement, de préférence dans un four, afin de réduire le risque de fissuration pendant le refroidissement.

\*Trademark of Aubert&Duval

FT Fr-MR04-200408

**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.