



# TIG 819BS\*

## Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe3

N° de Mat. : 1.6773

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le rechargement TIG d'aciers de composition chimique similaire type 36NiCrMo16 (Z35NCD16), 45NiCrMo18, 60NiCrMo11. Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité.

**Principales applications :** Rechargement d'outillages de travail à froid, matrices de forge et d'estampage, moules pour matières plastiques.

## Analyse Chimique type (%)

|      | C    | Si   | Mn   | Cr  | Ni  | Mo   | W     | V     | Nb    | Co    | Ti    | P     | S     | Fe   |
|------|------|------|------|-----|-----|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| Min  | 0.1  |      |      | 1   |     |      |       |       |       |       |       |       |       |      |
| Max  | 0.5  |      | 3    | 15  | 5   | 5    | 10    | 1.5   | 3     | 13    |       |       |       | Base |
| Type | 0.35 | 0.30 | 0.40 | 1.7 | 3.8 | 0.30 | 0.001 | 0.001 | 0.001 | 0.001 | 0.001 | 0.015 | 0.010 | Base |

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)  
~48 HRC

## Paramètres et Conditions d'emploi

| Procédé    | Gaz de protection                 |
|------------|-----------------------------------|
| TIG<br>= - | ISO 14175 :<br>I1 (Ar) 6-12 L/min |

\* Trademark of Aubert&Duval

FT Fr-TR02-200408

**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.