



WELDING

TIG 819BS*

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe3

N° de Mat. : 1.6773

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le rechargement TIG d'acières 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 = -	ISO 14175 : 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.