



TIG HB35

Ancienne référence : TIG R350B

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe2

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le rechargement TIG d'acières de construction ou moulé. Bonne résistance à l'usure combinée aux chocs et aux pressions.

Principales applications : Rechargement de poinçons, matrices et outils de frappe.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
Min	0.4						
Max	1.5		3	7	4	1	1
Type	0.07	0.40	0.50	5.8	0.05	0.60	0.10
	W	Ti	V	Co	P	S	Fe
Min							
Max	1		1	1			Base
Type	0.01	0.005	0.01	0.005	0.015	0.010	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)

35 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

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

Les aciers à outils devront être préchauffés à 300-400°C, selon l'épaisseur et la composition chimique.