



TIG HB35

Ancienne référence : TIG R350B

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe2

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le rechargement TIG d'aciers 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.

FT Fr-TR12-200408

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.