



# TIG HB56HT

## Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe6

N° de Mat. : ~1.2343

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le rechargement dur en TIG d'aciers travaillant à chaud. Dépôt très résistant aux chocs et à l'abrasion métallique. Ce fil est utilisé pour la réparation et le rechargement de pièces de machines soumises à l'action combinée de chocs, usures, compression jusqu'à des températures de 500°C.

**Principales applications :** Vannes, soupapes, outils de coupe à chaud, pistons d'extrusion, matrices, enclumes...

### Nuances soudables :

### Aciers à outils à haute limite élastique et aciers pour travail à chaud :

| N° de Mat. | DIN classification | N° de Mat. | DIN classification |
|------------|--------------------|------------|--------------------|
| 1.2311     | 40CrMnMo 7         | 1.2367     | X38CrMoV 5 3       |
| 1.2343     | X38CrMoV 5 1       | 1.2606     | X37CrMoW 5 1       |
| 1.2344     | X40CrMoV 5 1       | 1.2713     | 55NiCrMoV 6        |
| 1.2365     | X32CrMoV 3 3       | 1.2714     | 56NiCrMoV 7        |

## Analyse Chimique type (%)

|      | C    | Si   | Mn  | Cr  | Mo  | Nb    | P     | S     | Fe   |
|------|------|------|-----|-----|-----|-------|-------|-------|------|
| Min  |      |      |     |     |     |       |       |       |      |
| Max  | 2.5  |      | 3   | 10  | 3   | 10    |       |       | Base |
| Type | 0.35 | 0.40 | 1.1 | 7.0 | 2.2 | 0.001 | 0.020 | 0.010 | Base |

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

### Dureté (brut de soudage)

52-57 HRC

## Paramètres et Conditions d'emploi

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

Suivant l'épaisseur de la pièce à souder, préchauffer de 250°C à 400°C. Eviter les brusques variations de températures pendant le soudage et laisser refroidir lentement après le soudage.

Usinage possible par meulage ou avec outils de type carbure

FT Fr-TR10-210827

**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.