



TIG HBC62

Ancienne référence : TIG F820D

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe4

N° de Mat. : 1.3348

Propriétés et Applications

Baguette d'apport utilisé pour la réparation et le rechargement TIG d'outils pour travail à froid ainsi que des aciers rapides tels que 85WMoCrV6.5.4.2, 1.3339, 1.3333.

Principales applications : Outils de découpes (lames, cisailles), matrices d'emboutissage, molettes de fluotournage.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Co	Ti	P	S	Fe
Min	0.2			2									
Max	1.5		3	10	4	10	20	4	5				Base
Type	1.0	0.40	0.30	3.6	0.001	8.7	1.7	1.85	0.001	0.001	0.02	0.01	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)
~62 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 350-450°C, selon l'épaisseur et la composition chimique.