



TIG HBF17

Ancienne référence :
TIG HBCrMo17-1 / TIG F400C

Désignation normalisée

EN 14700 : S Z Fe8

N° de Mat. : 1.4122

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour rechargement TIG des aciers de type X55CrNiMoV12, X55Cr14, X160CrMoV12. Bonne résistance à la corrosion et à la chaleur avec des températures de service jusqu'à 450°C.

Principales applications : Rechargement de portée de valve, d'outils de coupes (lames, cisailles), matrices d'emboutissage.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	Fe
Min										
Max										
Type	0.40	0.50	0.50	16.5	0.50	1.0	0.05	0.02	0.01	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)
~53 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.

FT Fr-TR15-210420

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.