



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.