



TIG MV5S*

Désignation normalisée

EN 14700 : S Fe4

DIN 8555 : WSG 3-GZ-60-P

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le rechargement TIG des aciers faiblement alliés de composition chimique similaire type X50CrMoWV5. Très bonne résistance aux chocs et à l'abrasion métal-métal à des températures de service jusqu'à 550°C. Produit d'une très grande pureté, dépôt exempt de microporosité.

Principales applications : Moules pour injections plastiques, outils pour le travail à froid et à chaud.

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	0.50	0.90	0.40	5.0	0.001	1.3	1.3	0.40	0.001	0.001	0.010	0.002	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (brut de soudage)
60 HRC

Paramètres et Conditions d'emploi

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

Préchauffage des pièces massives à 300-400°C. Maintenir cette température pendant le soudage et refroidir lentement, de préférence dans un four, afin de réduire le risque de fissuration pendant le refroidissement.

*Trademark of Aubert&Duval

FT Fr-TR04-200408

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.