



TIG HARDIX 46T

RECHARGEMENT

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif déposant un acier martensitique au Cr Mo destiné au rechargement dur des outillages travaillant à chaud ou à froid. La teneur en Mo supérieure confère au fil HARDIX 46T une meilleure tenue à chaud (jusqu'à 550°C) que le fil HARDIX 58T. Le fil HARDIX 46T s'utilise sur les aciers de plus de 1000 MPa de résistance.

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Cr	Mo	Ti
0.28	0.40	5.00	4.00	0.60

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Duréte
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A4d%	J	°C	HRC
Brut de soudage						42-46

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

Meuler la pièce. Éliminer toutes traces de graisse ou d'oxydes. Préchauffer à 400°C et maintenir en température durant l'opération de rechargement.

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	42Z0		
1.0	1000	5.0	42Z1		
1.2	1000	5.0	42Z2		
1.6	1000	5.0	42Z3		
2.0	1000	5.0	42Z4		
2.4	1000	5.0	42Z5		
3.2	1000	5.0	42Z6		