



MIG HARDIX 600



EN NF 10090 X45CrSi8

EN ISO 14700 S Fe8

Werkstoff n° 1.4718

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif destiné au rechargement de pièces soumises à l'abrasion minérale et aux chocs. Le dépôt est auto-trem pant et difficilement usinable.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Travaux publics - Carrières - Dents de pelles - Patins de chenilles - Godets d'excavateurs - Socs de charrue - Pointes de marteaux

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr
0.45	3.00	0.40	9.50

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Structure	Dureté	Usinabilité
Martensitique	Brut de soudage : 56-60 HRC	A la meule

GAZ DE PROTECTION

Ar + CO²

NATURE DU COURANT

DC +

Meuler le métal de base jusqu'à la zone saine sur toute la surface à recharger. Dans certains cas, il peut être nécessaire d'effectuer une sous couche en 307Si. 3 couches maximum.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
1.0	BS300	15.0	4121	150-170	25-28
1.2	BS300	15.0	4122	150-220	26-30
1.6	BS300	15.0	4123	200-400	27-34

*arc pulsé