



TIG HARDIX 62W

RECHARGEMENT

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné à la fabrication et à la réparation d'aciers à outils et d'aciers rapides. Outils de coupe, poinçons, outils de machines à bois, fraises, tarauds, etc... Le dépôt est usinable uniquement à la meule ou par électro-érosion à l'état brut de soudage

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Cr	Mo	V	W
1.00	4.00	8.30	1.90	1.80

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage			< 1			42

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

Pour usiner l'outil, effectuer un recuit à 900°C pendant 2 heures, puis un refroidissement lent (30°C par heure) jusqu'à 500°C, puis laisser refroidir.

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	42U0		
1.0	1000	5.0	42U1		
1.2	1000	5.0	42U2		
1.6	1000	5.0	42U3		
2.0	1000	5.0	42U4		
2.4	1000	5.0	42U5		
3.2	1000	5.0	42U6		