



TIG HARDIX 58T

RECHARGEMENT

Werkstoff n° 1.2343-07

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif déposant un alliage martensitique au CrMo destiné au rechargement dur des outillages travaillant à chaud ou à froid. Le dépôt conserve ses caractéristiques de dureté jusqu'à une température de l'ordre de 500°C. Bonne résistance aux chocs, à l'abrasion et à la pression, même combinés.

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Cr	Mo	Ti
0.35	0.40	7.00	2.20	0.30

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A4d%	J	°C	HRC
Brut de soudage						53-58

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	42Y0		
1.0	1000	5.0	42Y1		
1.2	1000	5.0	42Y2		
1.6	1000	5.0	42Y3		
2.0	1000	5.0	42Y4		
2.4	1000	5.0	42Y5		
3.2	1000	5.0	42Y6		