

**Normes**

TS EN 14700	: S Fe8
EN 14700	: S Fe8
DIN 8555	: MSG 6-GZ-60

**Propriétés Chimiques De La  
Fusion % (Typique)**

C	Mn	Cr	Si
0.45	0.4	9.2	3.0

**Paramètres Mécaniques**

Dureté			
(Après Travail)	Softening (800°C)	1000°C - Huile	Une Passe
55-60 HRC	~250 HB	62 HRC	~53 HRC

**Fonctions Et Applications**

- Utilisés comme pièces de machines de terrassement et de mine en aciers alliés et non alliés, outils de forage et de cassage à percussion, soudage d'apport des arêtes de coupe des outils de coupe, rechargement dur de passe finale des aciers durs au manganèse.
- En plus de sa dureté élevée, le métal déposé est tenace et résistant à la fissuration.
- Peut être traité par meulage
- Gaz de protection : gaz mixtes Ar+ CO<sub>2</sub> - Le gaz Ar doit être utilisé pour le TIG

**Niveau et Types de Résistance**

Abrasion



Chocs



Haute température



Choc thermique



Corrosion



Résistance à la fissuration



Usinabilité


**Électrode De Soudage**

GeKaTec FAZER 55 HD

**Type De Courant**

MAG D.C. (+) / TIGD.C.(-)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100317	1.0	0.040"	B 300
6031100318	1.2	0.047"	B 300
6031100319	2.0 x 1000	5/64 x 39"	B 300
6031100320	2.4 x 1000	3/32 x 39"	B 300

Agréments: SEPRO