

**Normes**

TS EN 14700	: T Fe9
EN 14700	: T Fe9
DIN 8555	: MF 7-GF-250-KNP

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

C	Si	Mn	Ni	Cr
1.1	0.3	14.0	0.6	4.0

**Paramètres Mécaniques**

Dureté (HB)	
Lors Du Soutage	Après Le Travail
225 - 275	~ 500

**Nuance Des Aciers Soudables**

- Il est utilisé dans le remplissage des concasseurs, des relais et des marteaux, des mâchoires de machines d'excavation, des concasseurs de mine et de pierre, des mâchoires de concasseur utilisées dans l'industrie du ciment, des mines et de l'excavation des sols
- Il est également utilisé comme couche tampon avant le remplissage dur dans le soudage de remplissage des presses à rouleaux et des marteaux dans l'industrie du ciment

**Fonctions Et Applications**

- Il est utilisé pour le soudage de remplissage de pièces soumises à de forts chocs, pressions et usures. Il est très résistant aux chocs et aux frottements
- Utilisé pour l'assemblage et le soudage d'apport d'aciers au carbone et austénitiques au manganèse
- Le métal fondu durcit au fur et à mesure qu'il travaille.
- Fil fourré de rechargement dur non protégé contre les gaz

**Niveau et Types de Résistance**

Abrasion	Haute température	Corrosion	Usinabilité
■■■■	■■■■	■■■■	■■■■
Chocs	Choc thermique	Resistance à la fissuration	
■■■■	■■■■	■■■■	

**Détails Des Emballages**

Diamètre x Longueur (mm)	Courant Pour Soudure (A)	Voltage (V)	Stick-out (mm)
1.6	130 - 220	26 - 31	25 - 30

**Type De Courant**

FCAW D.C.(+)

**Détails Des Emballages**

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100199	1.6	0.062"	15

**Agréments:** CE, SEPRO