

EN NF 10090  
Werkstoff n°

X45CrSi8  
1.4718

EN ISO 14700

S Fe8

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

## Applications principales

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

## Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr
0.45	3.00	0.40	9.50

## Propriétés du métal déposé

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

## Positions de soudage

A plat  
Semi-montante  
Semi-descendante

## Nature du courant

DC+

## Gaz

Ar + CO<sup>2</sup>

## Paramètres de soudage

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.

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Référence	Conditionnement	Poids (kg)	Intensité (A)*	Volts (V)
1.0	4121	BS300	15.0	150-170	25-28
1.2	4122	BS300	15.0	150-220	26-30
1.6	4123	BS300	15.0	200-400	27-34

\*arc pulsé

Existe en bobine D200 de 5 kg.