



Your welding power

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 600

Fil plein MIG/MAG pour les rechargements durs
GMAW solid wire for hardfacing

Page 1 di 2 / Page 1 of 2

EVALUATIONS / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN 14700: S Fe8	-

DESCRIPTION / DESCRIPTION

Fil massif pour le rechargement et le revêtement durs avec une dureté soudée de 600HB (60HRC). Le dépôt consiste en une microstructure martésitique avec une dispersion de carbure de chrome. Excellente résistance à abrasion à trois corps sous forte contrainte et à l'usure par frottement métal sur métal. Bonne résistance aux chocs et à l'usure à haute température jusqu'à 600°C. Applications typiques : broyeurs de ciment, équipements d'excavation, pompes de dragage, les dameurs de pistes, machines agricoles, boîtes d'accouplement, vis sans fin, guides de broyeurs, godets de convoyeurs, marteaux de concasseurs. A utiliser sous protection gazeuse Ar + CO₂. Usinabilité : rectification uniquement.

Disponible avec revêtement en cuivre et bronzée.

GMAW solid wire for hardfacing build-up and overlay with as welded hardness of 600HB (60HRC). The deposit consists on a martensitic microstructure with chromium carbide dispersion. Excellent resistance to high stress grinding abrasion and metal-to-metal abrasion wear. Good impact and high temperature wear resistance up to 600°C. Typical applications: coupling boxes, augers, mill guides, conveyor bucket, hammer for crusher. To be used under Ar + CO₂ gas shielding. Machinability: grinding only.

Available in copper coating and bronze coating finishing.

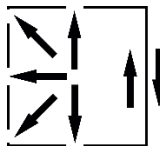
COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (% DE MASSE) / CHEMICAL ANALYSIS OF WIRE (MASS %)

	C %	Mn %	Si %	Cr %
	0.45	0.4	3	9.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL SOUDÉ / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas EN 14175		Dureté HRC / Hardness HRC on S355 steel		
		1° couche/ layer	2° couche / layer	3° couche / layer
M21	état brut de soudage / As welded	59	60	60

PARAMÈTRES DE SOUDAGE / WELDING PARAMETERS

Amperage / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000		Positions de soudage / Welding Positions
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO ₂)		
Diametre / Diameter (mm)	Tension / Voltage (Volt)	Amperage / Current (A)	
1.0 mm	Short Arc 18 – 22 Spray Arc 23 – 30	Short Arc 80 – 175 Spray Arc 195 – 275	
1.2 mm	Pulsed Spray Pulserun 19 – 23 Spray Arc 27 – 30	Pulsed Spray Pulserun 130 – 140 Spray Arc 285 – 340	ISO/ASME: PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G PG/3Gdown PF/3Gup



Your welding power

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL 600

Fil plein MIG/MAG pour les rechargements durs
GMAW solid wire for hardfacing

Page 2 di 2 / Page 2 of 2

RÉSISTANCE RELATIVE À L'USURE / RELATIVE WEAR RESISTANCE

Résistance à l'abrasion Abrasion resistance	Usure par frottement métal-métal Metal-to-metal wear	Résistance aux chocs Impact Resistance	Usure à haute température High temperature wear	Résistance à la corrosion Corrosion resistance
Acceptable / Fair	Bonne / Good	Bonne / Good	Acceptable / Fair	Faible / Poor

STOCKAGE ET RECONDITIONNEMENT / STORAGE AND RECONDITIONING

Conserver dans un endroit sec et éviter la formation de condensation.

Keep dry and avoid condensation.

LIGNES DIRECTRICES EN MATIÈRE DE SOUDAGE / WELDING GUIDELINES

Utilisez toujours l'équipement de protection individuelle requis par les fiches de données de sécurité. Appliquer le préchauffage et le détensionnement conformément aux exigences du matériau de base ou aux "procédures de soudage" du WPS.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets. Apply preheating and PWHT according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".