



Your welding power

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT / PRODUCT DATA SHEET

INETUB MHF 600

Fil fourré à poudre métallique pour
les rechargement durs
Metal-cored wire for hardfacing

Page 1 di 2 / Page 1 of 2

EVALUATIONS / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN 14700: T Fe8	-

DESCRIPTION / DESCRIPTION

Fil fourré à poudre métallique pour le rechargement et le revêtement durs avec une dureté soudée de 600HB (60HRC). Permet de souder avec une faible dilution afin d'obtenir une dureté plus élevée lors de la première passe. 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.

Gas shielded metal-cored wire for hardfacing build-up and overlay with as welded hardness of 600HB (60HRC). Allows welding with low dilution in order to achieve higher hardness in the first pass. 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.

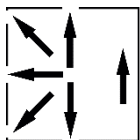
ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL SOUDÉ (% DE MASSE) / CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (MASS %)

Gas EN 14175	C %	Mn %	Si %	Cr %
M21	0.6	0.5	3	9

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)	
1.2 mm	15 ÷ 18 Short arc 28 ÷ 31 Spray arc	130 ÷ 160 Short arc 250 ÷ 280 Spray arc	
1.6 mm	16 ÷ 18 Short arc 26 ÷ 32 Spray arc	140 ÷ 220 Short arc 270 ÷ 350 Spray arc	ISO/ASME: PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G PF/3Gup

INETUB MHF 600

Fil fourré à poudre métallique pour
les rechargement durs
Metal-cored 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
<i>Acceptable / Fair</i>	<i>Bonne / Good</i>	<i>Bonne / Good</i>	<i>Acceptable / Fair</i>	<i>Faible / Poor</i>

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".