



FCO HBMNCR

*Fil fourré de rechargement dur
Pour abrasion et chocs avec corrosion*

Désignation normalisée

EN 14700 : T Fe9

Propriétés et Applications

Fil fourré de rechargement pour le soudage sans protection gazeuse de pièces soumises à une abrasion importante sans ou combinée aux chocs avec corrosion. Dépôt auto-écrouissable. La concentration élevée en Chrome confère au dépôt une bonne résistance à la corrosion, à l'abrasion et la cavitation.

Principales applications : Industrie ferroviaire (rails, cœur de voie, aiguillage), carrière et mine (mâchoires de concasseur, godet, batteurs, broyeurs...)

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	P	S	Fe
Min			9							
Max	1.2		20	20	5	2	1			Reste
Type	0.40	0.50	16.0	14.0	0.01	0.01	0.01	0.015	0.010	Reste

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

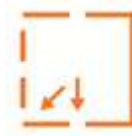
Dureté (3^{ème} couche)

210 - 240 HB brut de soudage

45 - 55 HRC écroui

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = +	1.2	100 - 300	24 - 32	12 - 25	-
	1.6	150 - 300	24 - 35	15 - 25	



FT Fr-CM13-190801

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.