



FCW 600HT

*Fil fourré tubulaire de rechargement dur
Pour outils travaillant à chaud*

Désignation normalisée

EN 14700 : T Fe3

Propriétés et Applications

Fil fourré tubulaire déposant un acier très résistant aux chocs légers, à la compression et à l'abrasion métallique pour le rechargement dur sous protection gazeuse (Ar + CO₂) d'aciers travaillant à chaud. Fil utilisé pour la réparation et le rechargement de pièces de machines soumises à l'action combinée de chocs, usures, compression jusqu'à des températures de 500°C.

Utilisé le fil fourré **FCW HB44HT** en sous couche et terminer le rechargement (3 couches maxi) avec le fil fourré **FCW 600HT**. Préchauffer le métal de base en fonction de son épaisseur et de sa composition chimique afin de limiter les risques de fissuration à chaud.

Principales applications : Rechargement des rouleaux de fonderies, outils de coupe à chaud, pistons d'extrusion...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Nb	Co	P	S	Fe
Min	0.1			1									
Max	0.5		3	15	5	5	10	1.5	3	13			Reste
Type	0.50	0.80	2.0	6.5	0.01	1.5	1.5	0.01	0.01	0.01	0.015	0.010	Reste

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (3^{ème} couche)
52 - 56 HRC brut de soudage

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out	
FCAW = +	1.2 1.6	100 - 300 150 - 300	24 - 32	12 - 25	ISO 14175: M12/M13/M20/ M21 (Ar + CO ₂) 10-20 l/min

FT Fr-CM11-220217

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.

