



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'acières 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

