



FCW 65BO

*Fil fourré de rechargement
Allié au Chrome-Nickel-Bore
Pour abrasion extrême*

Désignation normalisée

EN 14700 : T Fe13

Propriétés et Applications

Fil fourré cuivré allié au Chrome, Nickel et Bore pour le rechargement par soudage avec protection gazeuse Ar + CO₂ de pièces soumises à une abrasion extrême. Le dépôt n'est pas usinable. Bonne soudabilité, pas de projection et pas de laitier.

Principales applications : Utilisé pour le rechargement d'outillages dans l'agriculture, les carrières, les mines et les travaux publics

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	B	P	S	Fe
Min										
Max	1.5		3	7	4	4				Reste
Type	0.30	0.40	1.1	0.30	1.5	0.01	4.8	0.015	0.010	Reste

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté

62 - 67 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	120 - 300 180 - 400	18 - 31 20 - 33		ISO 14175 : M21 15 - 20 l/min

