



FCW HB650HT

*Fil fourré tubulaire de rechargement dur
Pour abrasion, friction et chocs*

Désignation normalisée

EN 14700 : T Fe8

Propriétés et Applications

Fil fourré tubulaire pour le rechargement par soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) de pièces en aciers au carbone ou alliés, soumises à une usure métal/métal, ou à une abrasion combinée ou non, aux chocs, à des températures de service n'excédant pas 500°C. Sous couche éventuelle avec FCW 312 pour les aciers aux Manganèse. Préchauffage entre 150 et 300°C fonction de l'épaisseur et de la composition chimique du métal de base.

Principales applications : Dents et lames de godets de pelles mécaniques, marteaux et mâchoires de broyeurs, trépans de forage, outils de coupe, outils de déchiquetage, chaînes de convoyeur.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Nb	P	S	Fe
Min	0.2			5							
Max	2		3	20	5	2	2	10			Reste
Type	0.50	1.3	1.3	5.6	1.3	1.3	0.30	0.01	0.015	0.010	Reste

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (3^{ème} couches)

57 - 62 HRC brut de soudage

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)		Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out	
FCAW = + / = - / pulsé	1.2 1.6	110 - 300 130 - 350	16 - 32	12 - 25	ISO 14175: M12/M13/M20/ M21 (Ar + CO ₂) 10-20 l/min

