



FCW 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 rechargement dur sous protection gazeuse (Ar + CO₂) de pièces soumises à une abrasion importante combinée ou non aux chocs avec corrosion. Dépôt auto-écrouissable offrant une très grande résistance à l'abrasion et frottement. La teneur élevée en chrome offre une bonne résistance à la corrosion. Ce fil fourré est utilisable avec les aciers au Manganèse de type « Hadfield »

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

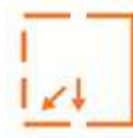
Dureté (3^{ème} couche)

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 1.6	100 - 300 150 - 300	24 - 32	12 - 25	ISO 14175 : M12/M13/M20/ M21 10-20 l/min



FT Fr-CM12-180924

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.