



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

