



FCW NI60WC

*Fil fourré de rechargement
Avec carbure de tungstène*

Désignation normalisée

EN 14700 : T Ni20

Propriétés et Applications

Fil fourré contenant des carbures de tungstène (50 à 60%) pour le soudage avec protection gazeuse (Ar + CO₂) de pièces soumises à une abrasion extrême combinée à la corrosion. Matrice Ni-Cr-B-Si. Combinaison optimisée de dureté et de résistance à l'usure en raison du métal déposé composé de carbures de tungstène distribués dans une matrice dure. Très bon mouillage du métal déposé.

Principales applications : Travaux publics, agriculture, carrières et mine, cimenteries...

Analyse Chimique type (%)

Carbure de tungstène	Ni
50-60 (fonction du diamètre)	Reste

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Dureté (1 ^{ère} couche)	Dureté (2 ^{ème} couche)
52 - 62 HRC brut de soudage	60 - 64 HRC brut de soudage

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.6	120 - 180	19 - 22	25 - 40	ISO 14175 : M21 (Ar + CO ₂) 10-20 l/min

Les surfaces à souder doivent être propres, exemptes de résidus de graisse, huile ou autres contamination. Souder avec une énergie de soudage la plus faible possible pour limiter la dilution des carbures



FT Fr-CM38-180925

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.