

FCW650HB ®

Fil fourré de rechargement dur

Le fil fourré BMI-W-FCW 650 HB® est un fil tubulaire cuivré à haut taux de remplissage, conçu pour le rechargement semi-automatique sous protection gazeuse.

Le métal déposé, de type martensitique, contient des carbures durs finement dispersés, garantissant un équilibre optimal entre résistance à l'abrasion, aux frottements et aux chocs.

PROPRIETES & APPLICATIONS

Le fil fourré BMI-W-FCW 650 HB® est recommandé pour les rechargements nécessitant une bonne résistance à l'usure par frottement « métal sur métal » ainsi qu'à l'abrasion sous faibles contraintes, avec ou sans chocs importants.

Exemples d'applications : dents et lames de godets, de pelles mécaniques ; marteaux et mâchoires de broyeurs ; trépan de forage ; outils de coupe ; outils de déchiquetage ; chaînes de convoyeurs.

Le taux de dépôt est supérieur de 20 % en moyenne par rapport aux fils massifs correspondants. Dans cette catégorie d'alliage, il n'y a pas de reprise d'humidité, et la qualité de dévidage est exceptionnelle.

Ce fil fourré est idéal pour le rechargement à plat, en corniche et en verticale montante. Sa résistance à l'abrasion est maintenue jusqu'à 500 °C.

Pour le rechargement d'aciers fortement alliés, tels que les aciers outils, il est recommandé d'effectuer une sous-couche (nous consulter) en prenant soin de préchauffer la pièce à souder entre 200 et 400 °C (selon le risque de trempe et l'épaisseur), suivie d'un refroidissement lent.

COMPOSITION MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.5	1.3	1.3	5.6	1.3

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Dureté 1ère couche	Dureté 2 nd e / 3 ^{ème} couche
~ 57 HRC	~ 62 HRC

PARAMETRES DE SOUDAGE

Fil fourré Ø	1.2	1.6	Protection gazeuse M12-ML13-M21
Tension (V)	17-30	17-32	Argon + CO ₂ (2 à 25 %)
Intensité (A)	110-300	130-350	

CONDITIONNEMENT

Bobines de 15kg

