

FCW70NANO®

Hilo tubular de recargue duro

El **FCW70NANO®** está diseñado para operaciones de **recargue duro por soldadura al arco**, tanto **bajo protección gaseosa** como **autoprotegida**.

El depósito obtenido es una **aleación compleja** que contiene **Cromo (Cr)**, **Wolframio (W)**, **Boro (B)**, **Niobio (Nb)** y **Molibdeno (Mo)**.

Este recargue ofrece una **resistencia extrema a la abrasión y a la erosión** bajo **altas tensiones de trituración**, sin impacto.

Desde la **primera capa**, alcanza una **dureza elevada de 66 a 70 HRC**.

PROPIEDADES Y APLICACIONES

El **FCW70NANO®** ofrece resistencia extrema a la abrasión y a la erosión, incluso a altas temperaturas (hasta 750 °C) o con impactos moderados.

Con una dureza de 66–70 HRC, presenta una estructura de carburos y boruros complejos en matriz austenítica.

Apto para una o dos capas, puede aplicarse también sobre recargues existentes.

Ideal para trituradoras, tornillos de extrusión, martillos, cazos de excavadoras, álabes de ventiladores y hornos de sinterización.

COMPOSICIÓN DEL METAL DEPOSITADO (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	Nb	B	Fe
1.1	0.6	0.7	21.5	4.1	6.7	3.6	+	Balance

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza
~ 66-70 HRC

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Ø hilo tubular (mm)	1.2	1.6	2.4	2.8
Tensión (V)	21-35	24-35	26-35	28-35
Intensidad (A)	100-300	150-350	250-450	250-450

EMBALAJE

Coronas de 25 kg para Ø 2.4 y Ø 2.8

Bobinas de 15 kg para Ø 1.2 y Ø 1.6



BMI IBERICA

Carrer de Mogoda, 66-68, 08210
Barberà del Vallès, Barcelona, Spain

Datos de contacto

+34 937 68 11 16
bmiiberica@marybmi.com