

EUROCORE 67Nb



Classification

DIN 8555

MF 10-GF-70-GT

Caractéristiques

Fil fourré de rechargement pour le soudage à l'arc sans protection gazeuse.
Rechargement extra dur de pièces soumises à l'abrasion avec chocs modérés.
Dureté obtenue dès la première couche. Temp. de service jusqu'à 650°C.
Exemples : Cloches de hauts-fourneaux, briqueteries, carrières, cimenteries, ...

Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Nb	B
2.5	2.00	0.60	11.50	5.00	2.00

Carbures de niobium et borures dans une matrice eutectique

Propriétés mécaniques type du métal déposé

Essai de traction			Essai de résilience		Dureté
Charge rupture	Limite élastique	Allongement	Temp. d'essai	Résilience	
Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HRc
					65-70

Paramètres de soudage

Diam	Intensité	Tension	Stick Out	Débit de gaz
1.2				
1.6	150-350	24-35	25-35	

Un préchauffage diminue la tendance à la fissuration. Usinable à la meule.

Gaz de protection

Nature du courant

DC+

Conditionnement

Diam 1.2, 1.6, 2.4 mm
Bobine BS300 de 15 kg