FILS FOURRES DE RECHARGEMENT

fsh distribution

a member of FSH WELDING GROUP

	FIL FOURRES	GAZ	diam mm	ELECTRODES SELECTARC	ANALYSE	DURETE HRC	ABRASION MINERALE	ABRASION METALLIQUE	CHOCS	PRESSION	FROTTEMENT	Temp °C > 500 deg	nb PASSES	FISSURATION	USINAGE
SOUS COUCHES	TOPFOLD 307	NON/M21	> 1,6	*307 R*	CR.NI.MN	15 - 40	MOYEN		TRES BIEN	TRES BIEN	BIEN	0UI	ILLIMITE	NON	OUI
	MEGAFIL A 730M	M21	> 1,2	*HB 25*	CR.MN	30	MOYEN	MOYEN	BIEN	TRES BIEN	MOYEN		2/5	NON	OUI
FROTTEMENT	MECUFIL 903 AL	AR	> 1	*CU 110*	CU.SI.AL.MN	250HB				MOYEN	TRES BIEN		ILLIMITE	NON	OUI
UNIVERSEL	MEGAFIL A 760M	M21	> 1,2	*HB 61R*	CR.MN	60	BIEN	TRES BIEN	TRES BIEN	TRES BIEN	MOYEN		2/4	NON/OUI	NON/OUI
CHOCS	MEGAFIL A 220M	M21	> 1,2	*H MN*	MN.CR.NI	20 - 50	MOYEN	MOYEN	EXCELLENT	EXCELLENT	BIEN		2/4	NON	OUI
	MEGAFIL A 740M	M21	> 1,2	*HB 40*	CR.MN	40	MOYEN	MOYEN	TRES BIEN	TRES BIEN	MOYEN		2/4	NON	OUI
ABRASION MINERALE	MEGAFIL A 863M	NON/M21	> 1,6	*HB 63*	CR.C	63	EXCELLENT						2/3	OUI	
	MEGAFIL A 861M	NON/M21	> 1,6		CR.NB.C	61	TRES BIEN		BIEN	MOYEN		OUI	2/3	OUI	
	TOPFOLD A 2165M	NON/M21	> 1,6	*HB 65*	CR.NB.C.B	65	EXCELLENT		MOYEN	MOYEN		OUI	2/3	OUI	
	MEGAFIL A 864M	NON/M21	> 1,2		B.NI.MN.CR	67	EXCELLENT						2	OUI	

FILS FOURRES DE REPARATION

fsh distribution

	FIL FOURRES	GAZ	diam mm	ELECTRODES SELECTARC	FILS FSHd	Rm N/mm	Re N/mm	A5 %	APPLICATIONS
HLE	MEGAFIL 742 M	M21	> 1	*B 77*	100 S1	780/960	> 690	> 17	REPARATION TOUTES POSITIONS DE TOUS TYPES D'ACIERS-HAUTES CARACTERISTIQUES MECANIQUES
SANS GAZ	TOPFOLD 307	NON/M21	> 1,6	*307 R*	307 SI	640	420	38	ASSEMBLAGE D'ACIERS DIFFICILEMENTS SOUDABLES ET DE TOLES DE BLINDAGE - RESISTE A L'USURE
A% ELEVE	GFW 309L	M21	> 1,2	*2412S*	309 SI	600	440	40	REPARATION D'ACIERS TRES DIFFICILEMENTS SOUDABLES OU FORTEMENTS BRIDES - INOX SUR ACIER