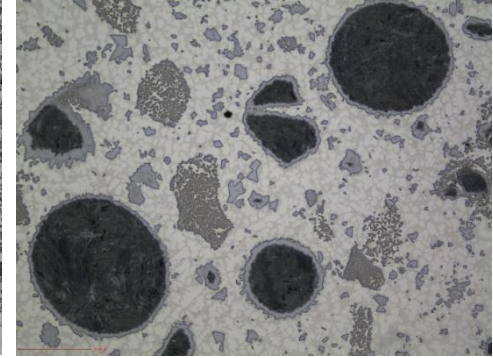
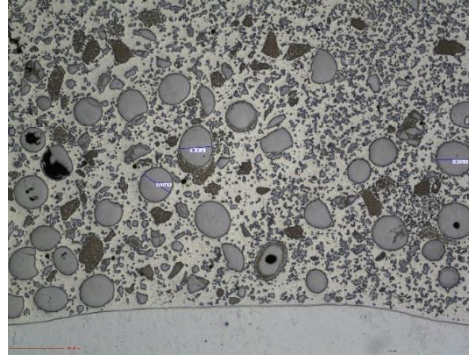
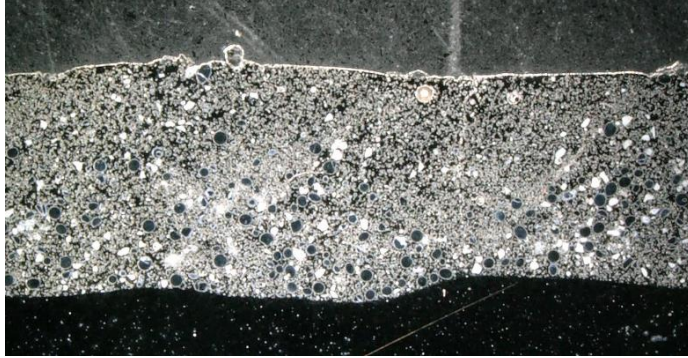


Nom commercial	Répartition carbures	Paramètres de soudage	Dureté	G65
Technocore Ni S 1.6 mm	80% de Sphérotène 20% de WC-Co fritté	U = 20 V v= 2,7m/min	Matrice : 745 HV 0.3 Sphérotène: 2786 HV 0.2	0,385 g (6000 rev)
Technocore Fe S 1.6 mm	40% de Sphérotène 60% de WC-Co fritté		Matrice : 699 HV 0.3 Sphérotène : 2777 HV 0.2 WC-Co : 1493 HV 0.2	0,605 g (6000 rev)

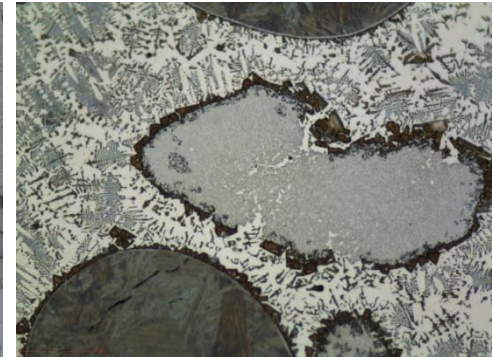
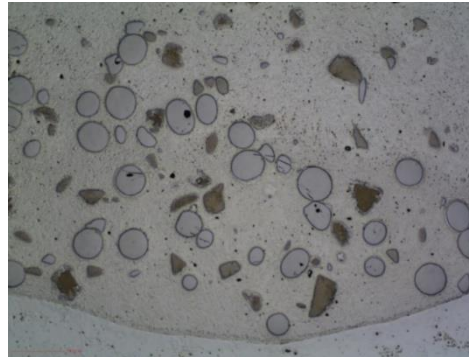
Pourquoi on ajoute du WC-Co?

- Pour limiter l'action du nickel sur le sphérotène. Le WC-Co se dissout plus rapidement que le sphérotène et reprécipite en granules plus petites au refroidissement. Le W2C est moins affecté par la matrice et l'effet de halo est moins visible.
- Limiter la sédimentation du carbure par la forme anguleuse. Pour Welding Alloys, dans le fil fourré fabriqué avec du carbure fondu, les grains anguleux surnagent mieux que le sphérotène.

Technocore Ni



Technocore Fer



Technocore Ni

Mineral Abrasion ++

Erosion ++

Hot abrasion ++

Corrosion ++

Applications: Drilling, Food processing, chemical, fertilizer, rubber undustries

Technocore Fer

Mineral Abrasion ++

Erosion +

Applications: Agriculture, Mining fans, cement & steel industry