

BONDTEC**POUDRE DE MÉTALLISATION À FROID****DESCRIPTION**

Le **procédé de métallisation à froid Bondtec** se distingue du rechargement par métallisation à chaud par un apport de chaleur beaucoup plus faible. La température de la pièce ne doit jamais dépasser 260°C (500°F). Au cours de leur refroidissement, les particules des poudres de métallisation **Bondtec** se contractent et adhèrent fortement sur les aciers, les fontes, les aciers inoxydables, l'aluminium, le laiton, les bronzes et les alliages de nickel.

PRODUITS	COMPOSITION	DESCRIPTION
Bondtec B-91	Ni - Al	Alliage à très haute teneur en nickel pour l'exécution de sous-couches d'accrochage avant rechargement. Excellents résultats sur arbres de toutes dimensions, surfaces cylindriques, coussinets, tourillons, etc. <i>Flamme légèrement carburante.</i>
Bondtec B-92	Ni - Cr Fe - C - Si	Alliage à base de nickel-chrome usinable pour le rechargement de pièces soumises à l'usure métal sur métal. Excellente résistance à la corrosion. Idéal pour arbres de moteur, tourillons, chemises de pompes, portées de roulement, pistons de vérins. Usinabilité supérieure. <i>Flamme légèrement carburante. Dureté : 80 HRB</i>
Bondtec B-93	Ni - Cr - B Fe - C - Si	Alliage à base de nickel-chrome-bore pour le rechargement de pièces soumises à de fortes vibrations , à la corrosion, à l'usure métal sur métal et à l'abrasion. Usinable par meulage seulement. Idéal pour installations hydrauliques à hautes pressions, pistons, arbres de pompes, cylindres, etc. <i>Flamme légèrement carburante. Dureté : 30 - 32 HRC</i>
Bondtec B-94	Cu - Al Fe	Alliage de cupro-aluminium pour le rechargement de pièces soumises à l'usure métal sur métal et aux chocs. Dépôt écrouissable, usinable, lisse, brillant et ayant une excellente conductivité thermique. Faible coefficient de friction . Idéal pour pistons, arbres d'hélices, arbres de convoyeur, rouleaux, etc. <i>Flamme oxydante. Dureté : 64 - 66 HRB</i>
Bondtec B-95	Ni - Cr - W Fe - C - Si	Alliage à base de nickel-chrome contenant des carbures de tungstène pour le rechargement de pièces soumises à l'abrasion extrême. Usinable par meulage seulement. Idéal pour arbres, manchons, rouleaux, etc. <i>Flamme légèrement carburante.</i> Dureté (matrice) : 40 - 42 HRC (+ CW)
Bondtec B-96	Ni - Cr Fe - Si - Al	Alliage à base de nickel-chrome pour le rechargement de pièces soumises à l'usure métal sur métal, à la compression et à la corrosion. Idéal pour arbres de rotor, de ventilateur et de pompes, coussinets d'étanchéité. Recommandé pour l'industrie alimentaire. <i>Flamme légèrement carburante.</i> Bonne usinabilité. Dureté : 80 HRB

Pour de plus amples informations, consulter le Service Technique FSH Welding Canada.

Rév.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :