

Informations techniques

Trois principaux produits sont fabriqués :

BE55 : Dureté 57 à 60 HRC (600 à 700HV)

Température maxi 400°

Bonne résistance aux chocs et à l'usure par abrasion

BE61 : Dureté de 62 à 65 HRC (700 à 865HV)

Température maxi 650°

Très bonne résistance à l'usure et aux chocs, donne de très bons résultats au frottement avec échauffement.

BE61 HT : Dureté de 60HRC + Cw (700 à 800 HV), carbure de tungstène

Température supérieure à 500°C

Très bonne résistance à l'abrasion, mais craint les impacts, produit conseillé pour l'abrasion des poudres à haute température.

Tableau comparatif

Réf	Dureté	Alliage	Température	Abrasion	Erosion	Corrosion	impacts
BE55	57-60HRC	C-CR-Mo	Jusqu'à 450°	+++	+		++
BE61	62-65HRC	C-CR-Nb-B		+++++	+		+++
BE61HT	60HRC+ Cw	Ni- CW	++++> 500°	+++++	+++++	+++++	

MISE EN ŒUVRE

- Découpe : le plasma est le mieux adapté pour travailler la tôle rechargée. Il est préférable de couper du côté en acier car cela permet d'obtenir un angle propre sur la plaque d'embase. Pour des cas très particuliers le laser ou le jet d'eau peuvent être utilisés mais il faut faire attention au coût.
- Usinage : Déconseillé voire même impossible. Nous consulter.
- Formage : la tôle rechargée accepte du cintrage soit par pliage, soit par roulage. Attention : des fissurations et des éclatements vont apparaître mais sans gravité pour l'efficacité des produits. En cas de gêne, il est possible de recharger manuellement les zones affectées.

Nous pouvons fournir de la pièce, à vos dimensions suivant plan. Les perçages sont réalisés au plasma, des inserts sont posés pour monter vos pièces avec des boulons.

Nous tenons à disposition du métal d'apport de même nuance que nos tôles rechargées.