FCW 51-MF

Fil fourré pour acier non allié

Désignation normalisée

AWS A5.18 : E70C-6M H4 ISO 17632-A : T 46 4 M M21 2 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré sans laitier pour le soudage toutes positions exceptée verticale descendante, des aciers non alliés, type C-Mn. Arc très stable et doux. Très faibles projections. Utilisable en process manuel ou robotisé.

Principales applications : Construction d'usage général. Menuiserie métallique et petits éléments métalliques. Construction et maintenance de matériels agricoles.

Nuances soudables

Acier de construction	EN 10025	S185 to S355
Appareil à pression	EN 10028-2	P235GH toP355GH
Acier à grain fins	EN 10113	S275 to S420
Tuyauterie	EN 10208	L210 to L415
	API5LX	X42, X46, X52, X60
Construction navale	A, B, C, D, and A (H) 32 to D (H) 36	

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	P	S
Min										
Max	0.12	0.90	1.75	0.20	0.50	0.30	0.50	0.08	0.03	0.03
Type	0.06	0.60	1.60	0.04	0.02	0.01	0.02	0.01	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	460	530	22	-40°C	47
Max		680			
Type	500	580	25	-20°C -40°C	100 80

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = +	1.0 1.2 1.4	100 - 200 150 - 300 200 - 350	18 - 30 20 - 33 22 - 35	10 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO_2) 12-20 l/min

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.