FCW OA

Fil fourré Open Arc

Désignation normalisée

AWS A5.20 : E71T-GS ISO 17632-A : T 42 Z W NO 1 H15

Propriétés et Applications

Fil fourré « Open Arc » pour le soudage d'acier au carbone et au carbone-manganèse en toutes positions sans gaz de protection. Enlèvement de laitier aisé. Technique mono-passe uniquement.

Principales applications : Construction d'usage général, charpente métallique, chantier naval, industrie minière. Construction et maintenance de matériels agricoles.

Nuances soudables:

Acier de construction d'usage général :

Désignation-EN	S185 – S355	L210 – L360
	P235 – P355	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	Al	P	S
Min												
Max			2.0	0.2	0.5	0.2	0.3	0.08	0.05	2.0		
Type	0.15	0.40	1.0	0.02	0.03	0.02	0.02	0.005	0.01	0.9	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)
Min	420	500	20
Max		640	
Type	470	570	24

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	90 - 240 90 - 310	15 - 28 16 - 35	-	-

FT Fr-CA08-190731

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.