FCW 307M

Fil fourré à poudre métallique type 307

Désignation normalisée

AWS A5.22 : ~EC307 ISO 17633-A : T 18 8 Mn M M12 1

Propriétés et Applications

Fil fourré poudre métallique utilisé pour le soudage sous protection gazeuse des aciers austénitiques au manganèse. Son dépôt inoxydable, amagnétique, insensible à la fissuration lui confère la propriété d'augmenter ses caractéristiques mécaniques de résistance aux chocs par effet positif d'écrouissage. Particulièrement adapté au soudage homogène ou hétérogène des aciers au manganèse (type Hadfield à 13% de Mn), d'aciers réputés difficilement soudables ou mal identifiés. Idéal en sous couche (élastique) avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration (type fonte au chrome).

Principales utilisations : TP, voies routières, ferroviaires ou fluviales, carrières, cimenteries, mines

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			4.5	17.0	7.0				
Max	0.20	1.2	7.5	20.0	10.0	0.3	0.5	0.035	0.025
Type	0.10	0.60	6.0	19.5	8.5	0.15	0.10	0.020	0.015

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)		Dureté HB	
Min	350	500	25			Brut de soudage	Ecrouie
Max							
Type	450	650	40	+20°C	70	170	500

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = + / pulsé	1.2 1.6			12 - 25	ISO 14175 : M12 (Ar/O_2) 10 - 20 l/min

FT Fr-CN01-1907311

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.