FCW 308LP

Fil fourré rutile
Toutes positions type 308L

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E308LT1-1/-4 ISO 17633-A : T 19 9 L P M21(C1) 1

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO_2) des aciers inoxydables type 304L, stabilisés ou non. Avec son laitier à séchage rapide et ses faibles projections, ce fil fourré permet un travail aisé en toutes positions. Pour tout type de construction métallique n'excédant pas 400°C en service.

Principales applications : Centrale Thermique, tuyauterie, construction en bord de mer.

Nuances soudables:

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			0.5	18.0	9.0				
Max	0.04	1.0	2.0	21.0	11.0	0.30	0.5	0.030	0.025
Type	0.03	0.70	1.4	20.0	10.5	0.10	0.10	0.020	0.008

FN 8 (Feritscope)

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	320	520	30		
Max					
Type	460	620	40	+20°C -196°C	60 35

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = +	1.2	130 - 270	22 - 25	12 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO_2) 10 - 20 l/min



FT Fr-CN06-190731

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.