FCW 316L

Fil fourré type 316L
A haute productivité

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E316LT0-1/-4 ISO 17633-A : T 19 12 3 L R M21(C1) 3

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO_2) des aciers inoxydables type 316L, stabilisés ou non. Fil fourré possédant une productivité élevée à plat et en angle avec un enlèvement de laitier facile minimisant le temps de nettoyage. 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.
S31600	316	X5CrNiMo17-12- 2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18-10	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			0.5	17.0	11.0	2.5			
Max	0.04	1.0	2.0	20.0	13.0	3.0	0.5	0.030	0.025
Type	0.03	0.80	1.4	19.0	12.0	2.8	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	510	30		
Max					
Type	420	560	37	-60°C	40

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = +	1.2 1.6	100 - 280 150 - 400	23 - 33 23 - 35	10 - 25 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.