FCW 51-M

Fil fourré à poudre métallique universel

Désignation normalisée

AWS A5.18 : E70C-6M H4 ISO 17632-A : T 42 3 M M21 1 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré poudre métallique toutes positions pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO_2) d'aciers au carbone et au carbone-manganèse. Principalement utilisé en soudage à plat et en corniche.

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

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min											
Max	0.12	0.90	1.75	0.20	0.50	0.2	0.3	0.05	0.08	0.03	0.03
Type	0.04	0.60	1.25	0.04	0.02	0.01	0.02	0.01	0.01	0.015	0.010

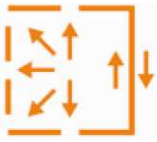
Cr+Ni+Mo+V <0.50

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	420	500	22	-30°C	47
Max		640			
Type	465	530	30	-30°C	60

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.2	150 - 340	16 - 35	10 - 25	ISO 14175: M21 (Ar/CO_2) 12-15 l/min



FT Fr-CA02-190729

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.