FCW 56-R

Fil fourré rutile tubulaire

Désignation normalisée

AWS A5.36 : E71T1-M21A4-CS1-H4 ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5
AWS A5.36 : E71T1-C1A2-CS1-H4 ISO 17632-A : T 46 2 P C1 1 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile pour le soudage d'acier au carbone et au carbone-manganèse en toutes positions sous protection gazeuse (Ar + CO_2 ou CO_2 pur). Le refroidissement rapide et l'enlèvement aisé du laitier facilite son emploi en position.

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	0.030	0.030
Type	0.065	0.50	1.60	0.04	0.02	0.005	0.10	0.01	0.01	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

		R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	gaz M21	460	530	22	-40°C -45°C	47 27
Max			660			
Type gaz M21		510	580	26	-40°C -45°C	75 65
Type gaz C1		>460	530-660	>22	-20°C	>60

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 1.4 1.6	160 - 270 190 - 320 200 - 350 210 - 380	21 - 34 22 - 35 23 - 36 23 - 37	10 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO_2) C1 (CO_2) 14 - 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.