FCW 710M

Fil fourré à poudre métallique
Toutes positions – hautes performances

Désignation normalisée

AWS A5.18 : E70C-6M H4 ISO 17632-A : T 46 6 M M21 1 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré de poudre métallique pour le soudage toutes positions et sous protection gazeuse (Ar+CO_2 ou CO_2) d'aciers au carbone, au carbone-manganèse et de types similaires incluant les aciers à grains fins. Haut rendement, très bonne soudabilité, bel aspect du cordon, faibles projections, absence de laitier. Excellentes caractéristiques mécaniques à basse température jusqu'à -60°C. Utilisable sur potence automatisée ou installation robotisée.

Principales applications : Construction d'usage général, chantier naval…

Analyse Chimique type (%)

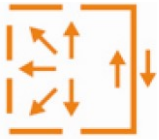
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min											
Max	0.12	0.90	1.75	0.20	0.50	0.2	0.3	0.05	0.08	0.030	0.030
Type	0.05	0.70	1.50	0.02	0.03	0.01	0.12	0.01	0.010	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	460	530	22	-60°C	47
Max		660			
Type	490	570	30	-20°C -60°C	100 80

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de soudages			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.0 1.2 1.4 1.6	40 - 270 50 - 320 60 - 360 60 - 390	11 - 32 12 - 35 14 - 36 16 - 37	10 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO_2) C1 (CO_2) 12 - 15 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.