



## FCO SP11

*Fil fourré sans gaz toutes positions  
Pour acier non allié*

### Désignation normalisée

AWS A5.20 : E71T-11

ISO 17632-A : T 42 Z Z Z NO 1

### Propriétés et Applications

Fil fourré OPEN ARC (sans gaz) pour le soudage toutes positions des aciers non alliés, type C-Mn.

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

#### Nuances soudables

Acier de construction	EN 10025	S185 to S355
Appareil à pression	EN 10028-2	P235GH to P355GH
Acier à grain fins	EN 10113	S275 to S420
Tuyauterie	EN 10208	L210 to L415
	API5LX	X42, X46, X52, X60
Construction navale	A, B, C, D, and A (H)	32 to D (H) 36

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	P	S
Min											
Max	0.30	0.60	1.75	0.20	0.20	0.30	0.35	0.08	1.8	0.030	0.030
Type	0.19	0.35	0.60	0.02	0.02	0.01	0.01	0.01	1.2	0.012	0.012

Σ éléments : <5

### Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>e</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
Min	420	500	20
Max		640	
Type	520	590	24

### Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = -	1.0	80 - 200	19 - 27	35 +/- 10	-
	1.2	160 - 220			
	1.6	180 - 280			

FT Fr-CAF1-200907



**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.