



# FCW 56-B

*Fil fourré tubulaire basique  
Pour acier non allié*

## Désignation normalisée

AWS A5.36 : E70T5-M21A4-CS1-H4

ISO 17632-A : T 46 4 B M 3 H5 / T 42 4 B C 3 H5

## Propriétés et Applications

Fil fourré basique pour le soudage des aciers non alliés, type C-Mn sous protection gazeuse Ar + CO<sub>2</sub> ou 100% CO<sub>2</sub>. Très bonne soudabilité en soudage à plat uniquement. Excellentes valeurs de résilience jusqu'à -60°C.

**Principales applications :** Construction d'usage général. Appareils à pression, chantier naval...

## Nuances soudables

Acier de construction	EN 10025	S185 à S355
Appareil à pression	EN 10028-2	P235GH à P355GH
Acier à grain fins	EN 10113	S275 à S420
Tuyauterie	EN 10208	L210 à 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	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 gaz M21	0.07	0.60	1.40	0.03	0.02	0.01	0.07	0.01	0.005	0.015	0.010
Type gaz C1	0.06	0.50	1.20	0.03	0.02	0.01	0.07	0.01	0.005	0.015	0.010

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>e</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min gaz	460	530	22	-40°C 47
Max M21		660		
Type gaz M21	500	610	28	-40°C 100 -60°C 80
Type gaz C1	430	510	29	-40°C 80

## 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 1.6	80 - 250 100 - 300 130 - 400	15 - 25 16 - 36 19 - 38	10 - 25	ISO 14175 : C1 ( CO <sub>2</sub> ) 15-20 l/min

