



# FCO 309L

*Fil fourré sans gaz  
Type 309L*

## Désignation normalisée

AWS A5.22 : E309LT0-3

ISO 17633-A : T 23 12 L U NO 3

## Propriétés et Applications

Fil fourré utilisé pour le soudage SANS protection gazeuse des aciers inoxydables type 309L et pour les assemblages hétérogènes acier inoxydable / acier faiblement allié avec des températures de service n'excédant pas 350°C. Laitier auto-détachable. Soudage principalement à plat et semi-montant / descendant. Utilisé pour les applications en extérieur même avec des conditions météorologiques difficiles.

**Principales applications :** Assemblage d'aciers inoxydables de même composition chimique, sous couche avant rechargement dur.

## Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			0.5	22.0	12.0				
Max	0.04	1.0	2.5	25.0	14.0	0.3	0.5	0.030	0.025
Type	0.03	0.80	1.75	24.5	13.0	0.10	0.10	0.020	0.008

Ferrite type : 15FN

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	320	520	30	
Max				
Type	560	680	35	+20°C 45

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.2 1.6 2.0 2.4			25 - 45	-

