



FCT 309L

*TIG fourré spécial passe de pénétration
Pour assemblages hétérogènes*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : R309LT1-5

Propriétés et Applications

Fil / baguette fourré utilisé pour le soudage TIG des aciers inoxydables type 309L ou pour des assemblages hétérogènes. Spécialement destiné aux passes de pénétration. La formation du laitier à l'envers de la soudure protège de l'oxydation ou phénomène de rochage. Utilisable pour des températures de service comprises entre -196°C et +400°C.

Principales applications : 1^{ère} passe en tuyauterie.

Nuances soudables

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S30900	309	X15CrNiSi20-12	1.4828
S30453	304LN	X2CrNiN18-10	1.4311
S30908	309S	X12CrNi23-13	1.4833

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			0.5	22.0	12.0				
Max	0.03	1.2	2.5	25.0	14.0	0.75	0.75	0.04	0.03
Type	0.02	0.80	1.5	24.5	13.0	0.10	0.10	0.020	0.008

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min		520	30	
Max				
Type	460	580	35	+20°C 70

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
TIG = +	2.2	80 - 140	-	ISO 14175: I1 (Ar) 6 - 12 L/min



FT Fr-CN31-190731

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.