



FCT 316L

*TIG fourré type 316L
Spécial passe de pénétration*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : R316LT1-5

Propriétés et Applications

Fil / baguette fourré utilisé pour le soudage TIG des aciers inoxydables type 316L. 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 +350°C.

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

Nuances soudables

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-3	1.4571
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18-10	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			0.5	17.0	11.0	2.0			
Max	0.03	1.2	2.5	20.0	14.0	3.0	0.75	0.04	0.03
Type	0.02	0.50	0.90	18.5	12.0	2.8	0.10	0.020	0.008

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min		485	30	
Max				
Type	510	630	32	+20°C : 140 -196°C : 50

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-CN30-190731



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.