



FCW 16-8-2P

Fil fourré rutile toute position
Inox type 16-8-2

Désignation normalisée

AWS A5.22 : ~E16-8-2T1-1/-4

ISO 17633-A : T Z 16 8 2 P M21(C1) 1

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) déposant un acier inoxydable austénitique devant résister au fluage, à la corrosion avec des températures de service jusqu'à 800°C. Excellentes soudabilité en position.

Principales applications : Pétrochimie, incinérateur, industrie nucléaire.

Nuances soudables :

UNS	Alliage	EN	N° de Mat.
S30409	304H	X6 CrNi18-11	1.4948
S32109	321H	X8 CrNiTi18-10	1.4941
S34709	347H	X8 CrNiNb18-13	1.4961
S31609	316H	X6 CrNiMo17-13	1.4919

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min									
Max					Non classifié				
Type	0.06	0.5	1.4	16.5	9.6	1.2	0.1	0.020	0.008

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min				
Max				
Type	460	620	40	+20°C 70

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.2	130 - 270	22 – 35	12 - 25	ISO 14175: M20/M21 (Ar+CO ₂) C1 (CO ₂) 18-20 L/min



FT Fr-CN45-230119

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.