



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

