



FCW 307

*Fil fourré rutile type 307
A haute productivité*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : ~E307T0-1/-4

ISO 17633-A : T 18 8 Mn R M21(C1) 3

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile inox déposant un acier inoxydable amagnétique austénitique au manganèse pour le soudage sous protection gazeuse. Utilisée pour les assemblages et les rechargements d'aciers au manganèse jusqu'à 14% Mn ou d'aciers à haute teneur en soufre et phosphore. Convient également pour les assemblages hétérogènes entre aciers de constructions, aciers alliés ou austénitiques au Cr-Ni. Utilisée aussi comme sous couche avant rechargement dur. Réparation de pièces exposées aux chocs ou usure par friction. Soudage à plat et en angle à plat uniquement.

Principales applications : Travaux publics, voies ferrées, cimenteries, tôles de blindage, godets de pelleteuses, mâchoires de concasseurs, rails...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			4.5	17.0	7.0				
Max	0.20	1.2	7.5	20.0	10.0	0.3	0.5	0.035	0.025
Type	0.10	0.90	6.0	19.0	9.5	0.15	0.10	0.020	0.008

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)	Dureté HB	
Min	350	500	25		Brut de soudage	
Max					Ecrouie	
Type	480	630	40	+20°C	50	170
						500

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	100 - 280 150 - 400	23 - 33 23 - 35	10 - 25 10 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO ₂) 12 - 20 l/min

