



FCW 308L

*Fil fourré rutile type 308L
A haute productivité*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E308LT0-1/-4

ISO 17633-A : T 19 9 L R M21(C1) 3

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers inoxydables type 304L, stabilisés ou non. Utilisable uniquement à plat, l'enlèvement de laitier est facile et l'aspect de cordon est bon. Pour tout type de construction métallique n'excédant pas 400°C en service.

Principales applications : Centrale Thermique, tuyauterie, construction en bord de mer.

Nuances soudables :

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			0.5	18.0	9.0				
Max	0.04	1.0	2.0	21.0	11.0	0.30	0.5	0.030	0.025
Type	0.03	0.70	1.4	19.5	10.6	0.01	0.10	0.020	0.008

FN 8 (Feritscope)

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	320	520	30	
Max				
Type	400	560	40	+20°C 50 -196°C 32

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

