



FCW 308LP

*Fil fourré rutile
Toutes positions type 308L*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E308LT1-1/-4

ISO 17633-A : T 19 9 L P M21(C1) 1

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers inoxydables type 304L, stabilisés ou non. Avec son laitier à séchage rapide et ses faibles projections, ce fil fourré permet un travail aisément en toutes positions. 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	20.0	10.5	0.10	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	460	620	40	+20°C 60 -196°C 35

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 : M21 (Ar/CO ₂) 10 - 20 l/min

