



# FCW 309L

*Fil fourré rutile  
Pour assemblage hétérogène*

## Désignation normalisée

AWS A5.22 : E309LT0-1/-4

ISO 17633-A : T 23 12 L R M21(C1) 3

## Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO<sub>2</sub>) des aciers inoxydables type 309, 309L ainsi que pour les assemblages hétérogènes de type 316 ou duplex sur acier faiblement allié. Le taux relativement élevé de ferrite autorise une dilution importante sans grand risque de fissuration. Fil fourré possédant une productivité élevée à plat et en angle avec un enlèvement de laitier facile minimisant le temps de nettoyage.

**Principales applications :** Appareils chaudronnés, Travaux publics et réparation/maintenance. En sous couche avant revêtement d'inox bas carbone ou autre rechargement final anti usure.

## Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min			0.5	22.0	12.0				
Max	0.04	1.0	2.5	25.0	14.0	0.3	0.5	0.030	0.025
Type	0.03	0.70	1.4	23.5	13.0	0.10	0.10	0.020	0.008

FN 23 (Feritscope)

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	320	520	30	
Max				
Type	460	580	32	-60°C 40

## 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 <sub>2</sub> ) 12 - 20 l/min

