



FCW 309LMOP

Fil fourré type 309LMo
Toutes positions

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E309LMoT1-1/-4

ISO 17633-A : T 23 12 2 L P M21(C1) 1

Propriétés et Applications

Fil fourré poudre métallique utilisé pour le soudage toutes positions sous protection gazeuse (Ar + CO₂ ou 100% CO₂) des aciers inoxydables type 309L dopé au Molybdène et pour les assemblages hétérogènes acier inoxydable/acier faiblement allié avec des températures de service n'excédant pas 350°C.

Principales applications : Assemblage d'aciers inoxydables de même composition chimique, sous couche avant rechargement dur.

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Co	P	S	N
Min			0.5	22.0	12.0	2.0						
Max	0.04	1.0	2.5	25.0	14.0	3.0	0.5			0.030	0.025	
Type	0.03	0.80	1.4	23.5	12.5	2.8	0.10	0.01	0.05	0.020	0.008	0.06

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	350	550	25	
Max				
Type	600	760	27	+20°C 50

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	25 - 35	12 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar + CO ₂) C1 (100% CO ₂) 10-20 l/min



FT Fr-CN38-180914

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.