



FCW 309LP

*Fil fourré rutile
Pour assemblage hétérogène
En toutes positions*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E309LT1-1/-4

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

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) 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. Avec son laitier à séchage rapide et ses faibles projections, ce fil fourré permet un travail facile en toutes positions

Principales applications : Appareils chaudronnés, Travaux publics et réparation/maintenance

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	0.80	1.4	23.5	12.5	0.08	0.08	0.020	0.008

FN 23 (Feritscope)

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	320	520	30	
Max				
Type	460	580	35	-60°C 45

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



FT Fr-CN10-160211

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.