



FCW 309M

*Fil fourré Type 309L
Haute productivité*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : EC309L

ISO 17633-A : T 23 12 L M M12 1

Propriétés et Applications

Fil fourré utilisé pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables et pour les assemblages hétérogènes acier inoxydable / acier faiblement allié avec des températures de service n'excédant pas 400°C. Dépôt sans laitier. Excellente qualité radiographique. Soudage principalement à plat.

Principales applications : Assemblage hétérogène d'aciers inoxydables et aciers non ou faiblement alliés, sous couche avant rechargement dur.

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min		0.35	1.0	23.0	12.0				
Max	0.03	0.65	2.5	25.0	14.0	0.3	0.5	0.030	0.025
Type	0.02	0.60	1.4	24.0	13.0	0.10	0.10	0.015	0.008

Ferrite type : 15FN

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	320	520	25
Max			
Type	470	580	35

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = + / pulsé	1.2 1.6	-	-	12 - 25	ISO 14175 : M12 (Ar + 2% CO ₂) 10-20 l/min

