



# FCW 310

*Fil fourré rutile type 310  
A haute productivité*

## Désignation normalisée

AWS A5.22 : ~E310T0-1/-4

ISO 17633-A : T 25 20 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 310 et les aciers inoxydables ferritiques réfractaires. Très bonne résistance à l'oxydation et à l'écaillage jusqu'à 1100°C ainsi qu'à la fissuration à chaud. 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. Destiné aux ensembles soumis à des températures de services de l'ordre de 1100°C dans des atmosphères oxydantes.

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min	0.06		1.0	23.0	18.0				
Max	0.20	1.2	5.0	27.0	22.0	0.3	0.5	0.030	0.025
Type	0.12	0.50	2.4	24.0	20.5	0.25	0.10	0.020	0.008

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	350	550	20	
Max				
Type	410	580	30	+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 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

