



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 + CO₂) 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

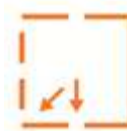
Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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	100 - 280	23 - 33	10 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO ₂) 12 - 20 l/min
	1.6	150 - 400	23 - 35	10 - 25	

FT Fr-CN11-190731



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.