



# FCW 310LP

Fil fourré rutile  
Toutes positions type 310

## Désignation normalisée

AWS A5.22 : ~E310T1-1/-4

ISO 17633-A : T 25 20 P M21(C1) 1

## 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. Principalement utilisé pour le soudage en positions.

**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	0.10	0.50	2.5	25.0	20.0	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	600	35	+20°C 60

## 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 <sub>2</sub> ) 10 - 20 l/min



FT Fr-CN12-190731

**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.