



FCW 316L-M

*Fil fourré poudre métallique type 316L
Haute productivité*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : EC316L

ISO 17633-A : T 19 12 3 L M M12 1

Propriétés et Applications

Fil fourré poudre métallique sans laitier utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂ ou 100% Ar ou Ar + O₂) des aciers inoxydables type 316L et 316 stabilisé au Niobium ou au Titane comme les grades 316Ti, 316Cb et 318. Soudage uniquement à plat et angle à plat.

Principales applications : Assemblage d'aciers inoxydables de même composition chimique

Nuances soudables :

UNS	Grade	EN 10088	N° Mat.
S31600	316	X5 CrNiMo17-12- 2	1.4401
S31603	316L	X2 CrNiMo17-12-2	1.4404
S31635	316Ti	X6 CrNiMoTi17-12-3	1.4571
S31653	316LN	X2 CrNiMoN17-12-2	1.4406
S31640	318	X10 CrNiMoNb18-12	1.4583

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Co	P	S	N
Min		0.30	1.0	18.0	11.0	2.5						
Max		0.03	0.65	2.0	20.0	13.0	3.0	0.5		0.030	0.025	
Type	0.02	0.60	1.4	19.5	12.0	2.8	0.10	0.01	0.03	0.020	0.010	0.06

Delong : 8% - WRC (1992) : 7

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	320	510	30	
Max				
Type	450	610	35	-60°C 40

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	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	ISO 14175 : M12 (Ar + O ₂) 12-20 l/min

