



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)	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



FT Fr-CN40-200921

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.