



# FCW 316L

*Fil fourré type 316L  
A haute productivité*

## Désignation normalisée

AWS A5.22 : E316LT0-1/-4

ISO 17633-A : T 19 12 3 L 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 316L, stabilisés ou non. Fil fourré possédant une productivité élevée à plat et en angle avec un enlèvement de laitier facile minimisant le temps de nettoyage. Pour tout type de construction métallique n'excédant pas 400°C en service.

**Principales applications :** Centrale Thermique, tuyauterie, construction en bord de mer.

## Nuances soudables :

| UNS    | Alliage | EN 10088          | N° Mat. |
|--------|---------|-------------------|---------|
| S31600 | 316     | X5CrNiMo17-12-2   | 1.4401  |
| S31603 | 316L    | X2CrNiMo17-12-2   | 1.4404  |
| S31635 | 316Ti   | X6CrNiMoTi17-12-2 | 1.4571  |
| S30400 | 304     | X5CrNi18-10       | 1.4301  |
| S30403 | 304L    | X2CrNi18-10       | 1.4306  |

## Analyse Chimique type ( % )

|      | C    | Si   | Mn  | Cr   | Ni   | Mo  | Cu   | P     | S     |
|------|------|------|-----|------|------|-----|------|-------|-------|
| Min  |      |      | 0.5 | 17.0 | 11.0 | 2.5 |      |       |       |
| Max  | 0.04 | 1.0  | 2.0 | 20.0 | 13.0 | 3.0 | 0.5  | 0.030 | 0.025 |
| Type | 0.03 | 0.80 | 1.4 | 19.0 | 12.0 | 2.8 | 0.10 | 0.020 | 0.008 |

FN 8 (Feritscope)

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

|      | R <sub>p0.2</sub> ( MPa ) | R <sub>m</sub> ( MPa ) | A <sub>5</sub> ( % ) | KV ( J ) |
|------|---------------------------|------------------------|----------------------|----------|
| Min  | 320                       | 510                    | 30                   |          |
| Max  |                           |                        |                      |          |
| Type | 420                       | 560                    | 37                   | -60°C 40 |

## Paramètres et Conditions d'emploi

| Ø (mm)      | Intensité (A) | Paramètres de Soudage  |                    |                    | Gaz de protection   |
|-------------|---------------|------------------------|--------------------|--------------------|---|
|             |               | Tension (V)            | Stick out (mm)     |                    |   |
| FCAW<br>= + | 1.2<br>1.6    | 100 - 280<br>150 - 400 | 23 - 33<br>23 - 35 | 10 - 25<br>10 - 25 | ISO 14175 :<br>M21 (Ar/CO <sub>2</sub> )<br>12 - 20 l/min |

FT Fr-CN07-190731

**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.

