



# FCW 51-MF

Fil fourré pour acier non allié

## Désignation normalisée

AWS A5.18 : E70C-6M H4

ISO 17632-A : T 46 4 M M21 2 H5

## Propriétés et Applications

Fil fourré sans laitier pour le soudage toutes positions exceptée verticale descendante, des aciers non alliés, type C-Mn. Arc très stable et doux. Très faibles projections. Utilisable en process manuel ou robotisé.

**Principales applications :** Construction d'usage général. Menuiserie métallique et petits éléments métalliques. Construction et maintenance de matériels agricoles.

### Nuances soudables

|                       |                                      |                    |
|-----------------------|--------------------------------------|--------------------|
| Acier de construction | EN 10025                             | S185 to S355       |
| Appareil à pression   | EN 10028-2                           | P235GH to P355GH   |
| Acier à grain fins    | EN 10113                             | S275 to S420       |
| Tuyauterie            | EN 10208                             | L210 to L415       |
|                       | API5LX                               | X42, X46, X52, X60 |
| Construction navale   | A, B, C, D, and A (H) 32 to D (H) 36 |                    |

## Analyse Chimique type ( % )

|      | C    | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo   | Cu   | V    | P     | S     |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| Min  |      |      |      |      |      |      |      |      |       |       |
| Max  | 0.12 | 0.90 | 1.75 | 0.20 | 0.50 | 0.30 | 0.50 | 0.08 | 0.03  | 0.03  |
| Type | 0.06 | 0.60 | 1.60 | 0.04 | 0.02 | 0.01 | 0.02 | 0.01 | 0.015 | 0.010 |

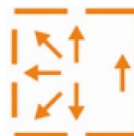
## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

|      | R <sub>e</sub> ( MPa ) | R <sub>m</sub> ( MPa ) | A <sub>5</sub> ( % ) | KV ( J ) |     |
|------|------------------------|------------------------|----------------------|----------|-----|
| Min  | 460                    | 530                    | 22                   | -40°C    | 47  |
| Max  |                        | 680                    |                      |          |     |
| Type | 500                    | 580                    | 25                   | -20°C    | 100 |
|      |                        |                        |                      | -40°C    | 80  |

## Paramètres et Conditions d'emploi

|             | Ø (mm) | Paramètres de Soudage |             |                | Gaz de protection                                       |
|-------------|--------|-----------------------|-------------|----------------|---|
|             |        | Intensité (A)         | Tension (V) | Stick out (mm) |   |
| FCAW<br>= + | 1.0    | 100 - 200             | 18 - 30     | 10 - 25        | ISO 14175 :<br>M21 (Ar/CO <sub>2</sub> )<br>12-20 l/min |
|             | 1.2    | 150 - 300             | 20 - 33     |                |   |
|             | 1.4    | 200 - 350             | 22 - 35     |                |   |

FT Fr-CA14-220525



**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.