



FCW 56-R

Fil fourré rutile tubulaire

Désignation normalisée

AWS A5.36 : E71T1-M21A4-CS1-H4
AWS A5.36 : E71T1-C1A2-CS1-H4

ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5
ISO 17632-A : T 46 2 P C1 1 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile pour le soudage d'acier au carbone et au carbone-manganèse en toutes positions sous protection gazeuse (Ar + CO₂ ou CO₂ pur). Le refroidissement rapide et l'enlèvement aisés du laitier facilite son emploi en position.

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

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min											
Max	0.12	0.90	1.75	0.20	0.50	0.2	0.3	0.05	0.08	0.030	0.030
Type	0.065	0.50	1.60	0.04	0.02	0.005	0.10	0.01	0.01	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min gaz	460	530	22	-40°C 47
		660		-45°C 27
Max M21				
	510	580	26	-40°C 75
Type gaz M21				-45°C 65
	>460	530-660	>22	-20°C >60

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = +	1.0	160 - 270	21 - 34		ISO 14175 : M21 (Ar/CO ₂) C1 (CO ₂) 14 - 20 l/min
	1.2	190 - 320	22 - 35	10 - 25	
	1.4	200 - 350	23 - 36		
	1.6	210 - 380	23 - 37		

