



# FCW 710M

*Fil fourré à poudre métallique  
Toutes positions – hautes performances*

## Désignation normalisée

AWS A5.18 : E70C-6M H4

ISO 17632-A : T 46 6 M M21 1 H5

## Propriétés et Applications

Fil fourré de poudre métallique pour le soudage toutes positions et sous protection gazeuse (Ar+CO<sub>2</sub> ou CO<sub>2</sub>) d'aciérs au carbone, au carbone-manganèse et de types similaires incluant les aciers à grains fins. Haut rendement, très bonne soudabilité, bel aspect du cordon, faibles projections, absence de laitier. Excellentes caractéristiques mécaniques à basse température jusqu'à -60°C. Utilisable sur potence automatisée ou installation robotisée.

**Principales applications :** Construction d'usage général, chantier naval...

## 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	0.05	0.70	1.50	0.02	0.03	0.01	0.12	0.01	0.010	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	-60°C 47
Max		660		
Type	490	570	30	-20°C 100 -60°C 80

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de soudages			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.0	40 - 270	11 - 32	10 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO <sub>2</sub> ) C1 (CO <sub>2</sub> ) 12 - 15 l/min
	1.2	50 - 320	12 - 35		
	1.4	60 - 360	14 - 36		
	1.6	60 - 390	16 - 37		

