



FCW 77-B

*Fil fourré basique
Pour acier HLE*

Désignation normalisée

AWS A5.36 : E110T5-M21A8-K4-H4

ISO 18276-A : T 69 6 Mn2NiCrMo B M21 3 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré basique allié au Nickel, Chrome et Molybdène pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers à hautes limites d'élasticité. Excellentes valeurs de résilience jusqu'à -60°C. Excellente soudabilité à plat et en angle, peu de projection, enlèvement de laitier aisément, bel aspect de cordon.

Principales applications : Off-shore, pipeline, construction métallique (Grue de chantier) ...

Nuances soudables:

Aciéries à hautes limites élastiques

EN- Designation	S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1
ASTM	A 514 Gr. F, H, Q ; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q ; A 709 Gr. HPS 100W

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min	0.03		1.40	0.30	1.80	0.30					
Max	0.10	0.80	2.00	0.06	2.60	0.60	0.3	0.05	0.03	0.020	0.020
Type	0.06	0.40	1.4	0.4	2.20	0.40	0.10	0.01	0.005	0.015	0.015

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	690	770	17	-60°C 47
Max		900		
Type	760	850	20	-60°C 80

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	10 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO ₂) 12-15 l/min
	1.2	190 - 320	22 - 35		
	1.4	200 - 350	23 - 36		
	1.6	210 - 380	23 - 37		

