



FCW 77-R

*Fil fourré rutile toutes positions
Pour acier HLE*

Désignation normalisée

AWS A5.36 : E111T1-M21A8-G-H4

ISO 18276-A : T 69 6 Z P M21 1 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile allié au Nickel et Molybdène pour le soudage toutes positions des aciers à hautes limites d'élasticité sous protection gazeuse (Ar + CO₂). Très bonne propriétés mécaniques jusqu'à -60°C. Laitier à refroidissement rapide et d'enlèvement aisés. Peu de projections, bel aspect de cordon.

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

Nuances soudables:

Aciérs à hautes limites élastiques

EN- Designation	S690Q, S690QL, S690QL1, 700 M, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1
ASTM	A 517 Gr A – P ; A 572 Gr 65

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min											
Max											
Type	0.07	0.40	1.7	0.20	2.0	0.15	0.08	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	770	800	19	-40°C 75 -60°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	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		

