



FCW 79-M

*Fil fourré poudre métallique
Pour acier HLE*

Désignation normalisée

ISO 18276-A : T 89 4 Z Mn2Ni1CrMo M M21 1 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré poudre métallique allié au Nickel (2%), Chrome et Molybdène pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) d'aciers à hautes limites élastiques de composition chimique similaire. Soudage uniquement à plat et en corniche. Excellent soudabilité et bon enlèvement du laitier. Bonne caractéristiques mécaniques à basse température (-40°C).

Principales applications : Offshore, pipeline, réservoirs, construction métallique...

Nuances soudables

Aciers à haute limite élastique

ASTM	:	A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W
EN 10028	:	S690Q-S890Q, S690QL-S890QL, S960Q, S960QL, N-A-XTRA M700, PAS 700, alform 700M, alform 900 x-treme, alform 960 x-treme

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min	0.03		1.4	0.6	1.8	0.3					
Max	0.10	0.90	2.0	1.0	2.6	0.6	0.3	0.05	0.05	0.020	0.020
Type	0.06	0.40	1.4	0.40	2.2	0.40	0.05	0.01	0.01	0.015	0.015

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	Re (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	890	940	15	-40°C 47
Max		1180		
Type	960	1010	19	-40°C 60

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.2	100 - 300	19 - 27	10 - 20	ISO 14175 : M21 (Ar/CO ₂) 15 l/min



FT Fr-CF13-180910

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.