



FCW 81-R

*Fil fourré rutile toutes positions
Pour acier résistant à froid*

Désignation normalisée

AWS A5.36 : E81T1-M21A8-Ni1-H4

ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P M21 1 H5

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile allié au nickel pour le soudage toutes positions et sous protection gazeuse (Ar+CO₂) d'aciers au carbone, au carbone-manganèse et les aciers à haute limite élastique. Haut rendement, très bonne soudabilité, bel aspect du cordon, faibles projections, laitier à refroidissement rapide et d'enlèvement aisé. Excellente caractéristiques mécaniques à basse température jusqu'à -60°C brut de soudage ou après traitement thermique de détensionnement.

Principales applications : Offshore...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min					0.80						
Max	0.12	0.80	1.4	0.15	1.10	0.2	0.3	0.05	0.05	0.030	0.030
Type	0.07	0.45	1.3	0.04	0.85	0.01	0.10	0.01	0.02	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	500	550	19	-60°C 47
Max		690		
Type	550	610	25	-40°C 100 -60°C 75

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de soudages			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)
	1.2	190 - 320	22 - 35		
	1.4	200 - 350	23 - 36		
	1.6	210 - 380	23 - 37		



FT Fr-CF04-190731

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.