



FCW FENI

*Fil fourré rutile
Pour le soudage des fontes*

Désignation normalisée

ISO 1071 : T C NiFeT3-Cl M21

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile déposant un alliage ferronickel pour le soudage sous protection gazeuse des fontes à graphite sphéroïdal pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées.

Particulièrement recommandé pour les assemblages hétérogènes fonte nodulaires / acier.

Nuances soudables

Fontes lamellaires	DIN 1691	GGG-40 à GGG-60
Fontes malléables	DIN 1692	GTS 35 - GTS 65, GTW 35 - GTW 65
Fontes nodulaires	DIN 1693	GGG40 - GGG70

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Fe	Cu	Al	P	S	Ni
Min			3.0						45
Max	2.0	1.0	5.0	Reste	2.5	1.0		0.03	60
Type	0.60	0.60	4.0	Reste	0.01	0.01	0.010	0.015	45

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté HB
Min				Brut de soudage
Max				
Type	340	550	16	160-200

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	
FCAW = +	1.2 1.6	180 - 280 180 - 350	20 - 28 22 - 28	12 - 25 12 - 25	ISO 14175 : M21 (Ar/CO ₂) 10 - 20 l/min

FT Fr-Cl06-190801



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.