



FCW OA

Fil fourré Open Arc

Désignation normalisée

AWS A5.20 : E71T-GS

ISO 17632-A : T 42 Z W NO 1 H15

Propriétés et Applications

Fil fourré « Open Arc » pour le soudage d'acier au carbone et au carbone-manganèse en toutes positions sans gaz de protection. Enlèvement de laitier aisément. Technique mono-passe uniquement.

Principales applications : Construction d'usage général, charpente métallique, chantier naval, industrie minière. Construction et maintenance de matériels agricoles.

Nuances soudables:

Aacier de construction d'usage général :

Désignation-EN	S185 – S355	L210 – L360
	P235 – P355	
ASTM	A285 grade C	A414 grade C, D, E
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	Al	P	S
Min												
Max				2.0	0.2	0.5	0.2	0.3	0.08	0.05	2.0	
Type	0.15	0.40	1.0	0.02	0.03	0.02	0.02	0.005	0.01	0.9	0.015	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
Min	420	500	20
Max		640	
Type	470	570	24

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = -	1.0 1.2	90 - 240 90 - 310	15 - 28 16 - 35	-	-

