



FCW 308MOP

Fil fourré type 308Mo

Désignation normalisée

AWS A5.22 : ~E308MoT0-1/-4

ISO 17633-A : T 20 10 3 P M21(C1) 1

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé toutes positions pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers de blindage ainsi que pour le soudage des aciers HLE et aciers alliés au Manganèse. Excellente productivité notamment en position montante. Excellente soudabilité et bel aspect de cordon.

Principales applications : Industrie de l'armement (tank et autres véhicules militaires), maintenance et réparation

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Co	P	S
Min				19.0	9.0	2.0				
Max	0.08	1.2	2.5	22.0	11.0	4.0	0.5	0.50	0.035	0.025
Type	0.05	0.60	1.2	20.0	9.5	3.2	0.10	0.06	0.020	0.008

Ferrite : 25FN

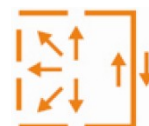
Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	400	620	20	
Max				
Type	570	730	32	-40°C 45

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick-out (mm)	
FCAW = +	1.2	130 - 270	22 - 35	12 - 25	ISO 14175 : C1 (100% CO ₂) M21 (Ar + CO ₂) 10-20 l/min

FT Fr-CN48-260622



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 Selectarc 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 Selectarc.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.