

FCW-309L

Fil Fourré Inox



Désignation normalisée

AWS A5.22 : E309LT0-1/4

EN 12073 : T23 12 L R M3 / C3

Propriétés et Applications

Fil fourré inox bas carbone pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables type 309L ou assemblages dissemblables tels que aciers au carbone avec aciers inoxydables.

Egalement utilisés pour assemblage d'aciers réfractaires et comme sous-couche avant rechargement dur, réparation de pièces d'engin de travaux public.

Matériaux de base Aciers inoxydables d'usage général et pour haute température:

UNS	Aciers	EN 10088	N° d'alliage	UGINE
S30900	309	X15CrNiSi 20-12	1.4828	UGINOX R20-12
S30908	309S	X12CrNi23-13	1.4833	UGINOX R24-13S
		X10CrSi6	1.4712	
		X10CrAl 18	1.4742	

Analyse Chimique type

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S	Fe
0.03	0.7	1.4	23.5	13.0	0.022	0.008	base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
440	580	35	52

Procédé	Fil Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Arc pulsé (A)	(V)	Stick-out (mm)	EN 439
À l'arc avec protection =+	1.2	120-240	23-30	15 - 20	M21 (Ar + 10-20%CO ₂) ou C1 CO ₂ 18-20 l/min

Positions de Soudage

1G/PA ; 2F/PB ; 2G/PC ; 3G/PF

Ind.07