

FCW-316L



Désignation normalisée

AWS A5.22 : E316LT0-1/4

EN 12073 : T19 12 3 L R M3 / C3

Propriétés et Applications

Fil fourré inox bas carbone pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables type 316L. Températures de service en milieu corrosif de -120°C à +400°C. Industries chimiques, pétrochimiques, raffineries, industries alimentaires, réservoirs, échangeurs de chaleur...

Matériaux de base

Aciers inoxydables d'usage général :

UNS	Aciers	EN 10088	N° d'alliage	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi 18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb 17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb 19-11-2	1.4581	

Analyse Chimique type

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Fe
0.03	0.8	1.4	19.0	12.0	2.8	0.024	0.008	base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
410	570	35	55

Paramètres et Conditions d'emploi

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