

GFW310



FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

FRANCE

WWW.FSH-WELDING.COM

Désignation normalisée, agréments :

AWS A5.22 : E 310T0-4

Caractéristiques, Applications Principales :

Fil Fourré inox pour le soudage sous protection gazeuse **Ar+CO₂** ou **CO₂** des aciers inoxydables type 310 ou assemblages dissemblables tels aciers au carbone et aciers inoxydables ou sous couche avant revêtement avec des nuances de fils types FCW-T316L ou autres.

Comme toutes les structures austénitiques le métal déposé est susceptible de fissurer à chaud il est conseillé de contrôler le courant de soudage entre 150/200 ampères voire moins et de maintenir des températures interpasses inférieures à 120°C.

Type de soudage :	Paramètres de soudage		Gaz de protection :	
	(A)	(V)		
= +	1.2	150-200	20-30	Argon+CO ₂ ou CO ₂ 20 l/mn

Analyse Chimique type du Fil :

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
0.15	0.25	2.2	26.5	20.8	0.014	0.002

Caractéristiques mécaniques du métal déposé :

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
450	620	40

Conditionnement : (Spires jointives).

Ø (mm)		Réf. Bobine	
1,2	Bobine de 12.5Kgs	F2212108	