www.fsh-welding.ca

Selectarc FCW 56R DC+

ACIER

DESCRIPTION

Fil fourré rutile avec gaz et laitier au concept unique SOUDÉ-ÉTIRÉ-CUIVRÉ « sans joint » pour le soudage d'acier au carbone et au carbone-manganèse en toutes positions sous protection gazeuse ($Ar+CO_2$ ou CO_2 pur). Le refroidissement rapide et l'enlèvement aisé du laitier facilite son emploi en position.

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente soudabilité en toutes positions
- Laitier facilement détachable
- Très faibles pertes par projection
- Exceptionnelle résistance à l'humidité
- Excellentes propriétés mécaniques même à basse température
- Surface cuivrée permettant un meilleur transfert de courant
- Excellente stabilité d'arc et dévidage plus régulier

CLASSIFICATION

AWS A5.20 :	E71T-1(M) H4
AWS A5.36 :	E71T1-M21A4-CS1-H4 / E71T1-C1A2-CS1-H4
ISO 17632-A :	T 46 4 P M 1 H5 / T 42 2 P C 1 H5

APPLICATIONS TYPIQUES

Construction métallique, construction navale, réservoir, mécanique générale, agricoles, pipeline. Acier : ASTM, A36, A285, A515, A516, A830

ANALYSE CHIMIQUE TYPE (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb	Al	Ti	P	S	B	Fe
0.065	0.50	1.60	0.04	0.02	0.005	0.10	0.01	0.01	0.005	0.05	0.015	0.01	0.005	Base

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Gaz :	**Mélange Ar/CO_2**	**100% CO_2**
Charge de rupture :	580 MPa (84 000 lb/po^2)	500-640 MPa (72 500-92 800 lb/po^2)
Limite élastique :	510 MPa (73 900 lb/po^2)	420 MPa (61 000 lb/po^2)
Allongement :	26%	22%

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz :	Mélange Ar/CO_2 ou CO_2	
Diamètre:	1.2 mm (.045'')	1.6 mm (1/16'')
Ampérage:	190 - 320 A	210 – 380 A
Voltage:	22 - 35 V	23 – 37 V
L.T. (stick-out) :	3/8" - 1"	3/8" - 1"
Débit de gaz (p.c.h) :	30 – 40	30 - 40

Emballage : Bobine de 16kg

Rev. 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

2204, 46e avenue
Lachine(Mtl),Québec
Canada H8T 2P3

info@fshwelding.ca
www.fsh-welding.ca

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097