

**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<sub>2</sub> ou CO<sub>2</sub> pur). Le refroidissement rapide et l'enlèvement aisé du laitier facilite son emploi en position.

**CARACTÉRISTIQUES**

- Certifié par le CWB selon CSA W48-18
- 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**

CSA W48 (CWB)	E491T-9 (M)-H4
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 <sub>2</sub>	100% CO <sub>2</sub>
Charge de rupture :	580 MPa (84 000 lb/po <sup>2</sup> )	500-640 MPa (72 500-92 800 lb/po <sup>2</sup> )
Limite élastique :	510 MPa (73 900 lb/po <sup>2</sup> )	420 MPa (61 000 lb/po <sup>2</sup> )
Allongement :	26%	22%

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Gaz :	Mélange Ar/CO <sub>2</sub> ou CO <sub>2</sub>	
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 :*