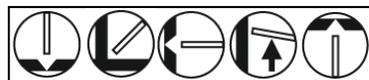


FabCO[®] 110



AWS A5.29: E111T1-K3 MJ H8
CWB: E761T1-K3MJ-H8 (E111T1-K3MJ-H8)

POSITIONS DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES:

- Laitier facile à enlever
- Laitier à solidification rapide
- Métal déposé à faible teneur en hydrogène

AVANTAGES:

- Diminue le temps de nettoyage, minimise les risques d'inclusions
- Soudage possible en toutes positions
- Moins de risques de fissuration

APPLICATIONS:

- Aciers faiblement alliés à haute résistance
- Aciers trempés et revenus
- Plateformes de forage

TYPE DE FIL: Fil fourré, à laitier de type au rutile à solidification rapide

GAZ DE PROTECTION: 75% Argon (Ar)/25% Dioxyde de carbone (CO₂), 35 à 50 pi³/h (14 à 24 l/min)

TYPE DE COURANT: Courant continu avec électrode positive (CCEP)

DIAMÈTRES STANDARD: 0,045 po (1,2 mm), 1/16 po (1,6 mm)

SÉCHAGE: Non recommandé

ENTREPOSAGE: Le produit devrait être entreposé au sec dans un endroit fermé et dans son emballage d'origine intact

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ*:

	75% Ar/25% CO ₂	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,06	0,15
Silicium (Si)	0,40	0,80
Soufre (S)	0,01	0,030
Phosphore (P)	0,008	0,030
Manganèse (Mn)	1,60	0,75-2,25
Chrome (Cr)	0,05	0,15
Molybdène (Mo)	0,30	0,25-0,65
Nickel (Ni)	1,90	1,25-2,60
Vanadium (V)	0,02	0,05

Remarque: Les valeurs de la spécification AWS sont des valeurs maximales.

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE*:

Appareil de mesure	75% Ar/25% CO ₂	Spéc. AWS
CHROMATOGRAPHE EN PHASE GAZEUSE	4,2 ml/100 g	8,0 ml/100 g maximum

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES* (À L'ÉTAT BRUT DE SOUDAGE):

Propriétés mécaniques	75% Ar/25% CO ₂	Spéc. AWS
Résistance à la traction	120000 lb/po ² (827 MPa)	110000 - 130,000 lb/po ² (760 - 900 MPa)
Limite d'élasticité	112000 lb/po ² (772 MPa)	98000 lb/po ² (680 MPa) Minimum
Allongement sur 2 po (50 mm)	21%	15% minimum

VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES* (À L'ÉTAT BRUT DE SOUDAGE):

Valeurs vs température	75% Ar/25% CO ₂	Spéc. AWS
Résilience à -20°F (-29°C)	30 pi-lb (41 Joules)	20 pi-lb (27 Joules) minimum

* Les informations contenues ici ou dont il est fait référence ici représentent des valeurs « typiques » sans garantie et la Société Hobart Brothers rejette toute responsabilité à ce sujet. Les valeurs typiques sont celles obtenues suite à des essais de soudage réalisés conformément à la spécification AWS A5.29. D'autres modes opératoires et essais peuvent produire des résultats différents. Aucune de ces valeurs ne doit être considérée comme étant recommandée pour une technique ou une condition de soudage hors du contrôle de la Société Hobart Brothers.

FabCO[®] 110

Diamètre Pouces (mm)	Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil po/min (m/min)	Taux de dépôt lb/h (kg/h)	Distance tube- contact/pièce Pouces (mm)
0,045 (1,2)	Toutes positions	150	23	220 (6,5)	4,0 (1,8)	5/8 (16)
0,045 (1,2)	Toutes positions	200	23	300 (8,0)	6,2 (2,8)	5/8 (16)
0,045 (1,2)	Toutes positions	225	24	373 (9,3)	7,5 (3,4)	3/4 (19)
0,045 (1,2)	Toutes positions	250	25	450 (11,0)	8,8 (4,0)	3/4 (19)
0,045 (1,2)	À plat et horizontale	275	26	520 (12,7)	9,5 (4,3)	3/4 (19)
0,045 (1,2)	À plat et horizontale	300	28	590 (15,0)	12,0 (5,4)	1 (25)
1/16 (1,6)	Toutes positions	175	23	130 (3,3)	3,9 (1,8)	3/4 (19)
1/16 (1,6)	Toutes positions	225	25	190 (4,8)	6,5 (2,9)	3/4 (19)
1/16 (1,6)	Toutes positions	275	26	230 (5,8)	8,5 (3,9)	1 (25)
1/16 (1,6)	À plat et horizontale	350	29	335 (8,5)	12,0 (5,4)	1 (25)
1/16 (1,6)	À plat et horizontale	400	32	420 (10,7)	17,0 (7,7)	1 (25)

- **Suivant le type et l'épaisseur d'acier à souder, il peut être difficile de respecter un mode opératoire de soudage approprié, y compris concernant les températures de préchauffage et entre passes.**
- **Voir ci-dessus:** Ces valeurs ont été obtenues en soudant avec un gaz de protection 75% Argon (Ar)/25% dioxyde de carbone (CO₂) et un débit de l'ordre de 35 à 50 pi³/h (14 à 24 l/min).
- **Toutes positions comprend:** à plat, horizontale, verticale en montant et au plafond.

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD: Pour connaître la liste complète des diamètres et emballages disponibles, veuillez contacter Hobart Brothers par tél. (800) 424-1543 ou (937) 332-5188 pour le Service à la clientèle internationale.

Diamètre Pouces (mm)	Bobine 33 lb (15 kg)
0,045 (1,2)	S282812-029
1/16 (1,6)	S282819-029

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.20, E111T1-K3 MJ H8
- AWS A5.20M, E761T1-K3 MJ H8
- CWB, E761T1-K3MJ-H8 (E111T1-K3MJ-H8)

AVERTISSEMENT:

Les consommateurs doivent bien connaître les règles de sécurité indiquées d'une part sur les étiquettes de mise en garde présentes sur chaque emballage et, d'autre part, dans la norme de l'American National Standard Z49.1, intitulée « Safety in Welding and Cutting » et publiée par l'American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126. La norme 29 CFR 1910 de l'OSHA concernant l'hygiène et la sécurité est disponible auprès du Département du travail des États-Unis, Washington, D.C. 20210

Les fiches techniques concernant la sécurité des produits de la Société Hobart Brothers peuvent être obtenues auprès du Service à la clientèle de Hobart ou à www.hobartbrothers.com.

Étant donné que la Société Hobart Brothers améliore continuellement ses produits, elle se réserve le droit d'en modifier sans préavis la conception ou les spécifications.

FabCO est une marque de commerce déposée de la Société Hobart Brothers, Troy, Ohio.

Date de révision : 2011-10-25 (original)

HOBART[®]
HOBART BROTHERS