

FabCO[®] 81K2-C



AWS A5.29 : E81T1-K2CJ H8

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Laitier à gel rapide
- Excellente résistance aux chocs
- Faible teneur en hydrogène diffusible
- Faible éclaboussement
- Caractéristiques d'arc sans à-coups et stable

AVANTAGES :

- Convient pour le soudage hors de position
- Résiste à la fissuration dans les applications sévères
- Minimise le risque de fissuration causée par l'hydrogène
- Temps de nettoyage réduit et productivité améliorée
- Améliore l'attrait pour l'utilisateur

APPLICATIONS :

- Soudage à passes simples ou multiples
- Aciers haute résistance faiblement alliés
- Fabrication générale
- Installations en haute mer
- Construction navale
- Équipement lourd

SYSTÈME DE LAITIER : Fil-électrode fourré de type rutile à gel rapide

GAZ PROTECTEUR : Dioxyde de carbone (CO₂) à 100 %, 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h)

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

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

RESSÉCHAGE : Déconseillé

ENTREPOSAGE : Le produit devrait être entreposé dans un lieu sec et fermé, et dans son emballage d'origine intact.

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DE SOUDURE TYPIQUE* (Chem Pad) :

Analyse du cordon de soudure (%)	CO ₂ à 100 %	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,04	0,15
Manganèse (Mn)	0,97	0,80 à 1,40
Phosphore (P)	0,006	0,030
Soufre (S)	0,008	0,030
Silicium (Si)	0,25	0,80
Nickel (Ni)	1,63	1,00 à 2,00

Remarque : À moins d'avis contraire, les valeurs simples des spécifications AWS sont le maximum.

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE* :

Équipement de détection de l'hydrogène	CO ₂ à 100 %	Spécifications de l'AWS
(CHROMATOGRAPHIE GAZEUSE)	4,2 ml/100 g	8,0 ml/100 g maximum

CARACTÉRISQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (brut de soudage) :

Essais mécaniques	CO ₂ à 100 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	586 MPa (85 000 lb/po ²)	552 à 689 MPa (80 000 à 100 000 lb/po ²)
Limite d'élasticité	552 MPa (80 000 lb/po ²)	469 MPa (68 000 lb/po ²) minimum
% d'élongation sur 51 mm	23 %	19 %

VALEURS D'ABSORPTION D'ÉNERGIE CHARPY V TYPIQUES* (brut de soudage) :

Températures CVN	CO ₂ à 100 %	Spécifications de l'AWS
Moyenne à -29 °C (-20 °F)	115 joules (85 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi) minimum
Moyenne à -40 °C (-40 °F)	95 joules (70 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi), exigence « J » minimum

*L'information présentée dans cette fiche technique ou à laquelle il est fait référence dans les présentes, correspond à des valeurs typiques, communiquées sans garantie; Hobart Brothers Company décline expressément toute responsabilité en rapport avec l'utilisation de ces valeurs. Les valeurs typiques sont obtenues à partir de matériaux soudés et testés conformément aux prescriptions de la spécification A5.29 de l'AWS. D'autres essais et méthodes peuvent produire des résultats différents. Aucune donnée communiquée ne peut être considérée comme une recommandation d'une technique ou d'une condition de soudage non contrôlée par Hobart Brothers Company.

FabCO[®] 81K2-C

Diamètre mm (po)		Position de soudage	Ampères	Volts	Vitesse du dévidoir m/min (po/min)		Vitesse de dépôt kg/h (lb/h)		Distance entre la pointe de contact et l'ouvrage mm (po)	
1,2	(0,045)	Toutes	150	23	6,4	(250)	2,3	(5,0)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Toutes	200	24	8,0	(315)	2,9	(6,3)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Toutes	225	25	10,5	(415)	3,7	(8,2)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	275	28	13,5	(530)	4,6	(10,1)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	300	30	15,4	(605)	5,5	(12,1)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	175	23	3,3	(130)	1,8	(3,9)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	225	24	3,8	(150)	2,9	(6,3)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	275	26	6,0	(235)	4,4	(9,6)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	350	29	8,5	(335)	6,2	(13,6)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	400	31	10,7	(420)	7,7	(17,0)	19	(3/4)

- **Le maintien d'une procédure de soudage adéquate, incluant les températures de préchauffage et d'entre-passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur de l'acier à souder.**
- Toutes les positions comprennent : À plat, horizontale, verticale montante et au plafond.
- **Reportez-vous ci-dessus** : Cette information a été établie en soudant avec du dioxyde de carbone (CO₂) à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h).

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS STANDARD : Pour connaître la liste complète des diamètres et des conditionnements, veuillez contacter Hobart Brothers au 1 800 424-1543 ou au 937 332-5188 pour le service à la clientèle international.

Diamètre mm (po)	Bobine de 6,8 kg (15 lb)	Bobine de 15 kg (33 lb)	Bobine de 15 kg (33 lb) emballée sous vide
1,2 (0,045)	S288112-023	—	S288112-043
1,6 (1/16)	S288119-023	S288119-029	—

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- **AWS A5.20**, E81T1-K2CJ H8
- **AWS A5.20M**, E551T1-K2CJ H8
- **ABS**, 3Y400S H5 (électrodes de 1,2 à 1,4 mm [0,045 à 0,052 po] de diamètre)

ATTENTION :

Les clients doivent être parfaitement familiers avec les précautions de sécurité mentionnées sur les étiquettes d'avertissement apposées sur toutes les livraisons et dans la norme American National Standard Z49.1, « Sécurité lors du soudage et du découpage » publiée par l'American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126, É.-U.; les normes sur la santé et la sécurité d'OSHA 29 CFR 1910 sont disponibles auprès de l'U.S. Department of Labor, Washington, D.C. 20210, É.-U.

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques de tout produit commercialisé par Hobart Brothers Company auprès du service à la clientèle de Hobart ou à www.hobartbrothers.com.

Hobart Brothers Company applique une politique d'amélioration constante des produits et se réserve donc le droit de modifier sans préavis les caractéristiques ou les spécifications de ses produits.

FabCO est une marque de commerce déposée de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 130711 (remplace 081117)

