

FabCOR[®] 1100



AWS A5.28: E110C-K4
CWB: E76C-K4-H4

POSITIONS DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES:

- Excellentes propriétés de mouillage
- Dépôts de résistance à la traction élevée
- Taux de dépôt élevés possibles avec faibles apports de chaleur
- Peut être utilisé avec une source « CV » standard
- Soudage en toutes positions en utilisant le transfert pulsé

AVANTAGES:

- Facilite la réalisation de cordons d'aspect lisse et de fusion uniforme
- Convient aux aciers faiblement alliés à haute résistance trempés et revenus
- Augmente la productivité, minimise l'étendue de la zone thermiquement affectée (ZTA)
- Plus polyvalent et coût d'équipement moindre
- Augmente la productivité et diminue le temps de nettoyage

APPLICATIONS:

- Aciers faiblement alliés à haute résistance
- Aciers trempés et revenus
- Soudage en une ou plusieurs passes
- Pièces coulées
- Équipements et assemblages de forte épaisseur
- Construction navale

TYPE DE FIL: Fil fourré de poudre métallique, nécessitant une protection gazeuse extérieure

GAZ DE PROTECTION: 75 à 95% Argon (Ar)/reste 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: 1,2 mm (0.045 po), 1,6 mm (1/16 po)

SÉCHAGE: Non recommandé

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

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ*:

Métal déposé	75% Ar/25% CO ₂	90% Ar/10% CO ₂	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,07	0,08	0,15
Manganèse (Mn)	1,52	1,50	0,75-2,25
Silicium (Si)	0,52	0,50	0,80
Soufre (S)	0,007	0,005	0,025
Phosphore (P)	0,004	0,003	0,025
Nickel (Ni)	1,92	1,84	0,50-2,50
Chrome (Cr)	0,18	0,24	0,15-0,63
Molybdène (Mo)	0,47	0,46	0,25-0,65

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

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

Propriétés mécaniques	75% Ar/25% CO ₂	90% Ar/10% CO ₂	Spéc. AWS
Résistance à la traction	810 MPa (118000 lb/po ²)	883 MPa (128,000 lb/po ²)	760 MPa (110000 lb/po ²) Minimum
Limite d'élasticité	725 MPa (105000 lb/po ²)	800 MPa (116000 lb/po ²)	680 MPa (98,000 lb/po ²) Minimum
Allongement sur 50 mm (2 po)	19%	17%	15% Minimum

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

Valeurs vs température	75% Ar/25% CO ₂	90% Ar/10% CO ₂	Spéc. AWS
Résilience à -50°C (-60°F)	58 Joules (43 ft•lbs)	38 Joules (28 ft•lbs)	27 Joules (20 ft•lbs) Minimum

* Les informations continues 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 A5.18. 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.

FabCOR® 1100

Diamètre mm (Pouces)		Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (po/min)		Taux de dépôt kg/hr (lb/hr)		Distance tube- contact/pièce mm (Pouces)	
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	200	24	5,7	(225)	2,6	(5,6)	16	(5/8)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	250	25	7,9	(310)	3,7	(8,1)	16	(5/8)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	300	27	11,3	(445)	5,4	(11,8)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	350	29	14,2	(560)	6,8	(15,0)	19	(3/4)
1,4	(0,052)	À plat et horizontale	250	27	6,7	(265)	3,9	(8,5)	16	(5/8)
1,4	(0,052)	À plat et horizontale	350	30	11,2	(440)	6,4	(14,2)	16	(5/8)
1,4	(0,052)	À plat et horizontale	400	33	13,3	(525)	9,3	(20,5)	16	(5/8)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	250	26	4,1	(160)	3,2	(7,1)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	300	27	5,6	(220)	4,7	(10,3)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	350	28	7,2	(285)	6,2	(13,6)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	400	29	9,0	(355)	7,8	(17,2)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	450	30	10,5	(415)	9,1	(20,1)	25	(1)

- **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 90% Ar/10% CO₂ et un débit de l'ordre de 35 à 50 pi³/h. (14 à 24 l/min). Avec les mélanges de gaz de protection 75 à 80% Ar/reste CO₂, augmenter les valeurs de tension de 1 à 3 volts.

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 mm (Pouces)	33-lb. (15kg) Bobine	27 kg (60 lb) Couronne	340 kg (750 lb) X-Pak	408 kg (900 lb) Recyclable X-Pak	454 kg (1000 lb) Recyclable X-Pak
Poids net de la palette	1078 kg (2376 lb)	871 kg (1920 lb)	1361 kg (3000 lb)	408 kg (900 lb)	907 kg (2000 lb)
1,2 (0,045)	S280212-029	—	—	S280212-090	S280212-058
1,4 (0,052)	S280215-029	—	—	—	—
1,6 (1/16)	S280219-029	S280219-002	S280219-075	—	—

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- **AWS A5.28**, E110C-K4
- **AWS A5.28M**, E76C-K4
- **ASME SFA 5.28**, E110C-K4
- **CWB**, E76C-K4-H4 avec 75-95% Ar/reste CO₂

DES QUESTIONS TECHNIQUES? Pour obtenir du soutien technique sur les produits de Hobart Filler Metals, veuillez contacter le service d'ingénierie des applications par téléphone en composant sans frais le 1 800 532-2618 ou par courriel à Applications.Engineering@hobartbrothers.com.

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, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166, 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.

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.

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

Date de révision: 2021-01-12 (Remplace 2011-06-09)

