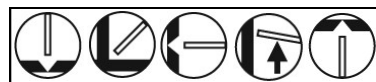


# FabCO<sup>®</sup> Triple 8



AWS A5.20 : E71T-1CJ H8, E71T-9CJ H8

POSITIONS DE SOUDAGE :



## CARACTÉRISTIQUES :

- Laitier à gel rapide
- Rendement optimisé pour l'utilisation du CO<sub>2</sub> à 100 % comme gaz protecteur
- Facilité d'enlèvement du laitier
- Dépôt de soudure H8 à faible teneur en hydrogène
- Excellente résistance aux chocs à basse température

## AVANTAGES :

- Procure une bonne maîtrise du bain de fusion et du profil de cordon lors du soudage hors de position
- Améliore l'attrait pour l'utilisateur et offre des propriétés mécaniques optimales
- Réduit le temps de nettoyage réduit et minimise le risque d'inclusions
- Aide à réduire le risque de fissuration causée par l'hydrogène
- Aide à réduire le risque de fissuration dans les applications critiques

## APPLICATIONS :

- Soudage à passes simples ou multiples
- Fabrication structurelle et de ponts
- Installations en haute mer
- Fabrication générale
- Wagons ferroviaires
- Appareils à pression et de stockage
- Équipement lourd
- Construction navale

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

**GAZ PROTECTEUR :** Dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) à 100 %, 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h)

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

**DIAMÈTRES STANDARD :** 1,2 mm (0,045 po), 1,4 mm (0,052 po), 1,6 mm (1/16 po)

**RESSÉCHAGE :** Non recommandé

**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 métal de soudure (%)	CO <sub>2</sub> à 100 %	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,01	0,12
Manganèse (Mn)	1,01	1,75
Silicium (Si)	0,45	0,90
Phosphore (P)	0,012	0,030
Soufre (S)	0,004	0,030

**Remarque :** Les valeurs simples des spécifications AWS sont le maximum.

## HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE\* :

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

## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES\* (brut de soudage) :

Essais mécaniques	CO <sub>2</sub> à 100 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	552 MPa (80 000 lb/po <sup>2</sup> )	483 à 655 MPa (70 000 à 95 000 lb/po <sup>2</sup> )
Limite d'élasticité	503 MPa (73 000 lb/po <sup>2</sup> )	400 MPa (58 000 lb/po <sup>2</sup> ) minimum
% d'élongation sur 51 mm (2 po)	27 %	24 % minimum

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

Températures CVN	CO <sub>2</sub> à 100 %	Spécifications de l'AWS
Moyenne à -18 °C (0 °F)	129 joules (95 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi) minimum
Moyenne à -29 °C (-20 °F)	102 joules (75 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi) minimum
Moyenne à -40 °C (-40 °F)	88 joules (65 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 A5.20 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<sup>®</sup> Triple 8

Diamètre mm (po)		Position de soudage	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage 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	100	23	3,6	(140)	1,2	(2,7)	13	(1/2)
1,2	(0,045)	Toutes	150	24	5,5	(215)	1,9	(4,2)	16	(5/8)
1,2	(0,045)	Toutes	200	26	7,9	(310)	2,8	(6,2)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	250	29	11,3	(445)	4,1	(8,9)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	300	31	15,2	(600)	5,6	(12,3)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	340	35	20,1	(790)	7,2	(15,8)	19	(3/4)
1,4	(0,052)	Toutes	125	22	3,8	(150)	1,7	(3,7)	16	(5/8)
1,4	(0,052)	Toutes	175	23	4,8	(190)	1,8	(4,0)	16	(5/8)
1,4	(0,052)	Toutes	200	26	6,4	(250)	2,6	(5,8)	19	(3/4)
1,4	(0,052)	Toutes	250	27	8,8	(345)	3,7	(8,2)	19	(3/4)
1,4	(0,052)	À plat et horizontale	300	29	11,4	(450)	4,9	(10,8)	19	(3/4)
1,4	(0,052)	À plat et horizontale	350	33	14,7	(580)	6,5	(14,4)	19	(3/4)
1,4	(0,052)	À plat et horizontale	375	35	17,8	(700)	7,9	(17,4)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	150	23	3,0	(120)	1,8	(4,0)	16	(5/8)
1,6	(1/16)	Toutes	175	24	4,2	(165)	2,6	(5,8)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	225	26	6,0	(235)	3,6	(7,9)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	275	27	6,2	(245)	3,9	(8,6)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	300	28	7,5	(295)	4,8	(10,5)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	360	29	9,3	(365)	6,0	(13,3)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	460	35	13,7	(540)	9,1	(20,0)	25	(1)

- **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.**
- **Reportez-vous ci-dessus :** Cette information a été établie en soudant avec du CO<sub>2</sub> à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h).
- **Toutes les positions comprennent :** À plat, horizontale, verticale montante et au plafond.

**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 15 kg (33 lb)	Bobine de 27,2 kg (60 lb)	X-Pak de 181,4 kg (400 lb)	X-Pak de 272,2 kg (600 lb)
1,2 (0,045)	S288812-K29	—	—	—
1,4 (0,052)	S288815-K29	—	S288815-K64	—
1,6 (1/16)	S288819-K29	S288819-K02	—	S288819-K56

#### CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- **AWS A5.20**, E71T-1CJ H8, E71T-9CJ H8
- **AWS A5.20M**, E491T-1CJ H8, E491T-9CJ H8
- **ASME SFA 5.20**, E71T-1CJ H8, E71T-9CJ H8
- **ABS**, CO<sub>2</sub> à 100 %, 4YSA H5
- **CWB**, CO<sub>2</sub> à 100 %, E491T-9-H8

**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](mailto: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. (également téléchargeable de [www.aws.org](http://www.aws.org)); 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

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](http://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.

Hobart et FabCO sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis.

**Date de révision :** 220114 (remplace 140529)

