

# Hobart<sup>MD</sup> MAXAL<sup>®</sup> 4047



AWS A5.10: ER4047, R4047



## CARACTÉRISTIQUES

- Point de fusion bas/fluidité élevée
- Excellent pouvoir mouillant pour les applications d'étanchéification de joints
- Facile production de fumeron et décoloration au soudage
- Ductile et formabilité et résistance très faibles
- Conductivité électrique et thermique modérée

## AVANTAGES:

- Excellente résistance à la corrosion
- Très faible taux de rétrécissement, distorsion réduite
- Faible sensibilité à la fissuration thermique dans la plupart des applications

## APPLICATIONS:

- Soudage des alliages 6xxx
- Radiateurs et composants de climatisation
- Réparations et entretien généraux
- Applications étanches à l'eau et au gaz

**GAZ DE PROTECTION:** Argon (Ar) à 100% ou mélanges argon helium; typique : GMAW — 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h), GTAW — 9 à 14 l/min (20 à 30 pi<sup>3</sup>/h).

**TYPE DE COURANT:** Courant Continu — électrode positive (CCEP) pour GMAW, CA pour TIG

**DIAMÈTRES STANDARD:** 0,9 mm (0,035 po), 1,2 mm (3/64 po),

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

## COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ\* (Chem Pad):

Analyse du cordon de soudure (%)	ER ET R 4047
Silicium (Si)	11,0 à 13,0
Fer (Fe)	0,80
Cuivre (Cu)	0,30
Manganèse (Mn)	0,15
Magnésium (Mg)	0,00
Zinc (Zn)	0,10
Titane (Ti)	—
Béryllium (Be)	< 0,0003
Autres, chacun	0,05
Autres, total	0,15
Aluminium (Al)	Reste

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

## PROPRIÉTÉS TYPIQUES\* :

Fourchette de point de fusion	Densité	Conductivité électrique/ thermique	RT typique, brut de soudage	Couleur anodisée	Applications à température élevée + 66 °C (150 °F)
577 à 582 °C (1070 à 1180 °F)	2,657 kg/m <sup>3</sup> (0,096 lb/po <sup>3</sup> )	40 % IACS/1040 EU	262 MPa (28 ksi)	Gris foncé	OUI

\*Les informations contenues ou dont il est fait référence 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 non supervisées ou contrôlées par la Société Hobart Brothers

# Hobart<sup>MD</sup> MAXAL<sup>®</sup> 4047

## PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT TYPIQUES\*:

Diamètre		Position de Soudage		Ampères		Volts		Vitesse de dévidage			
mm	(po)	mm	(po)	4xxx	5xxx	4xxx	5xxx	m/min	(po/min)	m/min	(po/min)
								4xxx	4xxx		
0,9	(0.035)	1,6	(1,16)	90	100	23	21	7,6	(300)	8,9	(350)
0,9	(0.035)	3,2	(1/8)	130	140	24	22	10,2	(400)	11,4	(450)
1,2	(3/64)	2,4	(3/32)	110	120	25	24	4,3	(170)	5,6	(220)
1,2	(3/64)	3,2	(1/8)	150	160	26	25	6,9	(270)	8,4	(330)
1,2	(3/64)	6,4	(1,4)	190	220	26	25	8,1	(320)	9,4	(370)
1,2	(3/64)	9,5	(3/8)	220	230	27	25	9,9	(390)	11,4	(450)

- Le maintien d'un mode opératoire de soudage approprié, y compris les températures de préchauffage et entre passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur d'acier à souder.
- Voir ci-dessus : ces valeurs ont été obtenues en soudant avec de l'argon à 100 % comme gaz de protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h).

**DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD:** Pour connaître la liste complète des diamètres et emballages disponibles, veuillez communiquer avec Hobart Brothers au 1 (800) 424-1543 ou avec le service à la clientèle internationale au (937) 332-5188

Diamètre mm (po)	Bobine de 0,45 kg (1 lb)	Bobine de 7,3 kg (16 lb)	Plastique de 7,3 kg (16 lb)	Plastique de 10,0 kg (22 lb)	Tambour de 136 kg (300 lb)
Poids Net Par Palette	661 kg (1458 lb)	588 kg (1296 lb)	588 kg (1296 lb)	808 kg (1782 lb)	272 kg (600 lb)
0,9 (0,035)		404703512	404703512P		
1,2 (3/64)	404704704	404704712		404704712P22	404704723

Dimensions du tambour de 126 kg (300 lb) : diameter = 59,7 cm (23-1/2 po); hauteur = 91,4 cm (36 po)

## CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.10, ER4047, R4047
- ASME SFA 5.10, ER4047, R4047
- AWS A5.01 Classe S1, série F
- vd TUV 1153

**DES QUESTION TECHNIQUES?** Pour obtenir du soutien technique sur les produits de Hobart Filler Metals, veuillez communiquer avec le service d'ingénierie des applications soit par téléphone sans frais au 1-800-532-2618 soit par courriel à [Applications.Engineering@HobartBrothers.com](mailto:Applications.Engineering@HobartBrothers.com)

**ATTENTION:** Les consommateurs doivent bien connaître les règles de sécurité indiquées d'une part sur les étiquettes de mise en garde apposées 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, 8669 36th St, Miami, FL 332166 (également téléchargeable de [www.aws.org](http://www.aws.org)). Les normes 29 CFR 1910 sur la santé et sécurité de l' OSHA sont disponibles auprès du Department of Labor, Washington, D.C. 20210

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques concernant la sécurité des produits commercialisés par Hobart Brothers LLC auprès du Service à la clientèle de Hobart ou à [www.hobartbrothers.com](http://www.hobartbrothers.com).

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

Hobart et FabCO sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.

Date de révision: 210804 (Remplace 130801)

624-B, INDEX

