

FabCOR® 80B2



AWS A5.28 : E80C-B2

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Composition nominale du dépôt de soudure de 1-1/4 % de chrome et de 1/2 % de molybdène
- Électrode à âme métallique fournissant une meilleure vitesse de dépôt en comparaison avec ER80S-B2
- Convient à l'utilisation avec une large gamme de mélanges de gaz protecteurs
- Peut être utilisé pour le soudage hors de position avec le transfert à pulvérisation pulsée ou court-circuité
- Caractéristiques d'arc sans à-coups

AVANTAGES :

- Convient à une large gamme d'aciers avec une faible teneur en chrome et en molybdène, tels que l'ASTM A387 grade 11
- Aide à augmenter la vitesse de déplacement et la productivité
- Offre de la souplesse dans le développement de procédures et l'optimisation des applications de soudage
- Réduit les exigences en matière de matériel; un seul fil peut être nécessaire pour des projets avec du soudage hors de position limité
- Aide à produire des soudures d'apparence et de qualité uniformes

APPLICATIONS :

- Soudage à passes simples ou multiples
- Soudage robotisé et mécanisé
- Aciers à teneur nominale en Cr de 1-1/4 % et en Mo de 1/2 %
- Industrie des centrales électriques
- ASTM A387 grade 11
- Tuyaux P11
- Aciers à teneur nominale en Cr de 1/2 % et en Mo de 1/2 %
- Chaudières et appareils à pression

TYPE DE FIL : Électrode à fil à âme métallique, protégé par gaz, à poudre métallique

GAZ PROTECTEUR : Argon (Ar) à 95 à 99 % / reste d'oxygène (O₂), 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)

RESSÉCHAGE : Déconseillé

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

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

Analyse du cordon de soudure (%)	Ar à 98 %/CO ₂ à 2 %	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,08	0,05 à 0,12
Manganèse (Mn)	0,73	0,40 à 1,00
Silicium (Si)	0,47	0,25 à 0,60
Phosphore (P)	0,009	0,025
Soufre (S)	0,011	0,025
Chrome (Cr)	1,40	1,00 à 1,50
Molybdène (Mo)	0,47	0,40 à 0,65

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

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (brut de soudage) :

Essais mécaniques	Ar à 98 %/CO ₂ à 2 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	738 MPa (107 000 lb/po ²)	552 MPa (80 000 lb/po ²) minimum
Limite d'élasticité	634 MPa (92 000 lb/po ²)	469 MPa (68 000 lb/po ²) minimum
% d'élongation sur 51 mm (2 po)	22 %	17 % minimum

VALEURS D'ABSORPTION D'ÉNERGIE CHARPY V TYPIQUES* : Non requis

*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.

FabCOR[®] 80B2

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	200	20	6,6	(260)	2,6	(5,8)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Toutes	250	22	9,4	(370)	3,7	(8,2)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Toutes	300	32	12,2	(480)	5,4	(12,0)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	325	34	13,8	(545)	6,6	(14,6)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	350	36	14,5	(570)	7,9	(17,4)	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.**
- **Pour le soudage hors de position, vous devez utiliser le mode court-circuité ou de transfert de pulvérisation par impulsions.**
- **Reportez-vous ci-dessus :** Cette information a été établie en soudant avec un mélange d'argon (Ar) à 98 % et de dioxyde de carbone (CO₂) à 2 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/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)	X-Pak de 181,4 kg (400 lb)
1,2 (0,045)	S281012-029	S281012-064

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- **AWS A5.28, E80C-B2**
- **AWS A5.28M, E55C-B2**
- **ASME SFA 5.28, E80C-B2**

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, 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.

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

Date de révision : 141201 (remplace 140619)

