

FabDUAL[®] T9M



AWS A5.20: E70T-1C, E70T-1M, E70T-9C, E70T-9M CWB: E492T-9-H8, E492T-9M-H8

Positions de soudage:



CARACTÉRISTIQUES:

- Formulation avec nombreux éléments désoxydants
- Profils de pénétration supérieurs
- Laitier facile à enlever
- Excellentes caractéristiques d'arc

AVANTAGES:

- Diminue les exigences de préparation des surfaces, augmente la productivité
- Soudures de grande qualité
- Diminue le temps de nettoyage, minimise les risques d'inclusions
- Augmente l'attrait du soudeur, permet de réaliser des cordons d'aspect lisse et de fusion uniforme

APPLICATIONS:

- Aciers non alliés et à grain fin
- Soudage en une ou plusieurs passes
- Fabrication de pièces sollicitées mécaniquement
- Équipements miniers
- Construction métallique
- Réservoirs d'entreposage

TYPE DE FIL: Fil fourré, à laitier de type au rutile à solidification lente

GAZ DE PROTECTION: 75-80% Argon (Ar)/reste Dioxyde de carbone (CO₂), 100% 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: 0,052 po (1,4 mm), 1/16 po (1,6 mm), 3/32 po (2,4 mm)

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	100% CO ₂	75% Ar/25% CO ₂	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,05	0,05	0,12
Manganèse (Mn)	1,45	1,68	1,75
Silicium (Si)	0,53	0,70	0,90
Soufre (S)	0,009	0,01	0,030
Phosphore (P)	0,008	0,009	0,030

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES* [Après chauffage 16 h à 482°F (250°C)]:

Propriétés mécaniques	100% CO ₂	75% Ar/25% CO ₂	Spéc. AWS
Résistance à la traction	84000 lb/po ² (579)	91800 lb/po ² (633 MPa)	70000-95000 lb/po ² (490-670 MPa)
Limite d'élasticité	74000 lb/po ² (510)	78000 lb/po ² (538 MPa)	58000 lb/po ² (390 MPa) minimum
Allongement sur 2 po (50 mm)	27%	27%	22% minimum

VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES* [Après chauffage 16 h à 482°F (250°C)]:

Valeurs vs température	100% CO ₂	75% Ar/25% CO ₂	Spéc. AWS
Résilience à 0°F (-20°C)	43 pi-lb (58 Joules)	43 pi-lb (58 Joules)	20 pi-lb (27 Joules) minimum
Résilience à -20°F (-30°C)	44 pi-lb (60 Joules)	33 pi-lb (45 Joules)	20 pi-lb (27 Joules) minimum

* Les informations contenues 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 A5.20. 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.

FabDUAL[®] T9M

Diamètre Pouces (mm)		Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil po/min (m/min)		Taux de dépôt lb/h (kg/h)		Distance tube- contact/pièce Pouces (mm)	
0,052	(1,4)	Plat et horizontale	250	24	340	(7,9)	8,3	(3,7)	3/4	(19)
0,052	(1,4)	Plat et horizontale	300	25	425	(10,8)	11,3	(5,1)	3/4	(19)
0,052	(1,4)	Plat et horizontale	350	26	540	(13,7)	15,9	(7,2)	3/4	(19)
1/16	(1,6)	Plat et horizontale	250	25	200	(5,1)	8,7	(3,9)	3/4	(19)
1/16	(1,6)	Plat et horizontale	350	28	330	(8,4)	13,6	(6,2)	3/4	(19)
1/16	(1,6)	Plat et horizontale	375	30	360	(9,2)	14,7	(6,7)	3/4	(19)
3/32	(2,4)	Plat et horizontale	425	28	160	(4,1)	14,7	(6,7)	1	(25)
3/32	(2,4)	Plat et horizontale	525	31	210	(5,4)	18,8	(8,5)	1	(25)
3/32	(2,4)	Plat et horizontale	575	32	240	(6,1)	21,2	(9,6)	1	(25)

- 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 100% CO₂ et un débit de l'ordre de 35 à 50 pi³/h. (14 à 24 l/min). Avec un mélange de gaz de protection 75% Ar/25% CO₂, diminuer 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 Pouces (mm)		Bobine 44 lb (20 kg)	Bobine 60 lb (27 kg)
0,052	(1,4)	S272015-044	—
1/16	(1,6)	—	S272019-002
3/32	(2,4)	—	S272029-002

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.20, E70T-1C, E70T-1M, E70T-9C, E70T-9M
- AWS A5.20M, E490T-1, E490T-1M, E490T-9, E490T-9M
- ASME A5.20M, E70T-1C, E70T-1M, E70T-9C, E70T-9M
- CWB, E492T-9-H8 avec 100% CO₂, E492T-9M-H8 avec 75-80% Ar/reste CO₂

AVERTISSEMENT:

Les consommateurs doivent bien connaître les règles de sécurité indiquées d'une part sur les étiquettes de mise en garde présentes 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, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126. La norme 29 CFR 1910 de l'OSHA concernant l'hygiène et la sécurité est disponible auprès du Département du travail des États-Unis, Washington, D.C. 20210

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.

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

Date de révision: 2011-06-09 (Remplace 2009-06-11)

HOBART[®]
HOBART BROTHERS