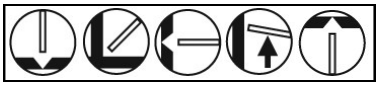
Fabshield® XLR-8™

AWS A5.20: E71T-8JD H8
EN ISO 17632-A: T42 2 Y NO 2 H10

POSITION DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES:

- Pour les soudures hors de position à courant élevé
- Dépôt de soudure à faible teneur en hydrogéne
- Excellente élimination du laitier
- Aucun gaz protecteur requis
- Haute résistance aux chocs à basse température
- Excellentes propriétés mécaniques dans une large plage d'apport de chaleur

AVANTAGES:

- Augmente la productivité
- Procure ene résistance accrue à la fissuration, favorise les soudures de qualité rayons X
- Augumente la productivité, réduit le risque de piégeage du laitier
- Convient au soudage à l'extérieur sans abri
- Résiste à la fissuration dans les applications sévères
- Utilisable conformément à AWS D1.8 pour les soudures critiques sours demande

APPLICATIONS:

- Érection d'acier structurel
- Réparation de matériel lourd
- Aciers non alliés et à grain fin
- Construction navale et de barges
- Construction de ponts
- Applications AWS D1.8 critiques sous demande

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

GAZ PROTECTEUR: Aucun requis

TYPE DE COURANT: Courant continu — électrode négative (CCEN)
Remarque: Fabshield XLR-8 est destine à être utilize avec des sources d'alimentation à tension constant (CV).

DIAMÈTRES STANDARD: 1,6 mm (1/16 po), 1,8 mm (0.072 po), 2,0 mm (5/64 po)

RESSÉCHAGE: Non recommandé

ENTREPOSAGE: Le produit dvrait 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 (%)	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,19	0,30
Manganèse (Mn)	0,51	1,75
Silicium (Si)	0,17	0,60
Phosphore (P)	0,009	0,03
Sulphur (S)	0,006	0,03
Aluminium (Al)	0,51	1,80

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE*:

Équipement de détection de l'hydrogène	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
(CHROMATOGRAPHIE GAZEUSE)	<6,7ml/100g	8,0ml/100g Maximum

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

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* [après 48 h à 93°C (200°F)]:

Essais mécaniques	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	579 MPa (84,000 psi)	490-670 MPa (70,000-95,000 psi)
Limite d'élasticité	469 MPa (68,000 psi)	400 MPa (58,000 psi) Minimum
% d'élongation sur in 51 mm (2 po)	28%	22% Minimum

ESSAI DE L'INDICATEUR « D » CONFORMÉMENT À AWS A5.20/A5.20M

Faible apport de chaleru (1,18 kJ/mm [30 kJ/po] en moy.)	Faible apport de chaleru (3,15 kJ/mm [80 kJ/po] en moy.)
607 MPa (88,000 lb/po^2)	545 MPa (79,000 lb/po^2)
476 MPa (69,000 lb/po^2)	434 MPa (63,000 lb/po^2)
23%	28%

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

Températures CVN	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
Avg. at 20°C (70°F)	Refer to D-Designator Table	54 Joules (40 ft •lbs) Minimum
Avg. at -20°C (0°F)	Refer to D-Designator Table	Not specified
Avg. at -30°C (-20°F)	54 Joules (40 ft •lbs)	27 Joules (20 ft •lbs) Minimum
Avg. at -40°C (-40°F)	42 Joules (31 ft •lbs)	27 Joules (20 ft •lbs) Minimum "J" requirement

ESSAI DE L'INDICATEUR « D » CONFORMÉMENT À AWS A5.20/A5.20M

Faible apport de chaleur (1,18 kJ/mm [30 kJ/po] en moy.)	Faible apport de chaledur (3,15 kJ/mm [80 kJ/po] en moy.
104 Joules (77 lb•pi)	99 Joules (73 ft•pi)
81 Joules (60 lb•pi)	68 Joules (50 lb•pi)
Not required	Not required
Not required	Not required

*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 LLC décline experssément 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 Brother LLC.

Hobart Brothers LLC • 101 Trade Square East • Troy, OH 45373
PH: (800) 424-1543 • FX: 800-541-6607 • www.hobartbrothers.com

Fabshield® XLR-8™

Diamètre mm	Diamètre (po)	Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min	Vitesse de fil (po/min)	Taux de dépôt kg/hr	Taux de dépôt (lb/hr)	Distance tube-contact/piéce (mm)	Distance tube-contact/piéce (po)
1,6	(1/16)	Toutes	180	18	3,7	(145)	1,5	(3,3)	25	(1)
1,6	(1/16)	Toutes	210	21	4,8	(187)	2,1	(4,7)	25	(1)
1,6	(1/16)	Toutes	230	22	5,3	(210)	2,5	(5,5)	25	(1)
1,6	(1/16)	Toutes	255	23	6,4	(250)	2,8	(6,3)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	265	22	6,9	(275)	3,3	(7,3)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	275	23	8,0	(315)	3,8	(8,1)	25	(1)
1,8	(0,072)	Toutes	170	18	2,4	(100)	1,5	(3,2)	25	(1)
1,8	(0,072)	Toutes	230	22	4,1	(160)	2,7	(5,9)	25	(1)
1,8	(0,072)	Toutes	245	22	4,3	(170)	2,9	(6,3)	25	(1)
1,8	(0,072)	Toutes	265	22	5,1	(200)	3,4	(7,5)	25	(1)
1,8	(0,072)	À plat et horizontale	315	23	7,1	(280)	4,8	(10,7)	25	(1)
2,0	(5/64)	Toutes	200	18	2,5	(100)	4,0	(1,8)	32	(1 1/4)
2,0	(5/64)	Toutes	230	18	3,2	(125)	2,3	(5,1)	32	(1 1/4)
2,0	(5/64)	Toutes	255	22	4,1	(160)	2,9	(6,5)	32	(1 1/4)
2,0	(5/64)	Toutes	280	23	5,1	(200)	3,7	(8,2)	32	(1 1/4)
2,0	(5/64)	À plat et horizontale	340	24	7,1	(280)	5,1	(11,2)	32	(1 1/4)

- **Le maintien d'une procédure de soudage adéquate, incluant les températures de préchauffage et d'entre- passes, peut être critiaque selon le type et l'épaisseur de l'acier à souder.**
- **Fabshield XLR-8 est destine à être utilize avec des source d'alimentation à tension constant (CV).**
- **Toutes les positions comprennent:** Á plat, horizontale, vertical montante et au plafond.

DIAMÈTRES ET CONDITIONNNEMENT STANDARD: Pour connatître la liste complete des diamètres et des conditionnements, veuillez contacter Hobart Brothers au 1 800 424-1543 ou a 937 332-5188 pour le service à la clientele international.

Diamètre mm	Diamètre (po)	6,4 kg (12 lb) Bobine emballée sous-vide	9,1 kg (20 lb) Bobine emballée sous-vide	15 kg (33 lb) Bobine emballée sous-vide
Poids net de la palette		**871 kg (1920 lb)**	**653 kg (1440 lb)**	**1078 kg (2376 lb)**
1/16	1.6	S225719-079	S225719-082	S225719-053
0.072	1.8	—	S225724-082	S225724-053
5/64	2.0	—	S225725-082	S225725-053

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:
- **AWS A5.20,** E71T-8JD H8
- **AWS A5.20M,** E491T-8JD H8
- **ASME SFA 5.20,** E71T-8JD H8
- **ABS,** 3YSA H10
- **CWB,** E491T8-A4-CS3-H8 (E491T-8J-H8)
- **DNV-GL,** II Y40 MS(H10) (1,6 mm à 2,0 mm)
- **EN ISO 17632-A:** T42 2 Y NO 2 H10
- **CE Marked** per CPR 305/2011
- **AWS D1.8/D1.8M,** électrodes de 1,6 mm (1/16 po) à 2,0 mm (5/64 po) de diamètre

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

AVERTISSMENT:
Les clients doivent être parfaitement familiers avec les précautions de sécurité mentionnées sur les étiquettes d'avertissement apposées sur toute 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 norms 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

Li est possible d'obtenir les fiches signalétiques de tout produit commercialisé par Hobart Brothers LLC auprès à du service à la clientèle de Hobart ou à www.hobartbrothers.com

Hobart Brothers LLC 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 Fabshield sont des marques de commerce déposées Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio, États-Unis.
XLR-8 est une marque de commerce de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio, États-Unis.

Revision Date: 210128 (Replaces 210127)
640-O, INDEX