

Fabshield® XLNT-6™



AWS A5.20: E70T-6

POSITION DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES:

- Laitier très facile à enlever
- Aucun gaz de protection requis
- Bonnes valeurs de résilience à basse température

AVANTAGES:

- Augmente la productivité, minimise les risques d'emprisonnement du laitier
- Adapté au soudage à l'extérieur et sur chantier
- Résiste à la fissuration dans le cas des applications les plus critiques

APPLICATIONS:

- Aciers non-alliés et à grain fin
- Soudage sur chantier de structures en acier
- Construction de ponts
- Construction de navires et de barges
- Réparation de gros équipements

TYPE DE FIL: Fil fourré, à laitier de type basique à solidification lent

GAZ DE PROTECTION: Aucun gaz de protection requis

TYPE DE COURANT: Courant continu avec électrode positive (CCEP)

DIAMÈTRES STANDARD: 2,0 mm (5/64"), 2,4 mm (3/32")

SÉCHAGE: Non recommandé

ENTREPOSAGE: Le produit devrait être entreposé au sec dans un endroit fermé et dans son emballage d'origine intact

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ*:

	Fabshield XLNT-6	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,10	0,30
Manganèse (Mn)	1,34	1,75
Silicium (Si)	0,18	0,60
Phosphore (P)	0,010	0,03
Soufre (S)	0,004	0,03
Aluminium (Al)	1,00	1,80
Nickel (Ni)	0,42	0,50

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES* [Après chauffage 48 h à 93°C (200°F)]:

Propriétés mécaniques	Fabshield XLNT-6	AWS Spec
Résistance à la traction	586 MPa (85,000 lb/po ²)	490-670 MPa (70,000-95,000 lb/po ²)
Limite d'élasticité	441 MPa (64,000 lb/po ²)	400 MPa (58,000 lb/po ²) Minimum
Allongement sur 51 mm (2 po)	25%	22% Minimum

VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES* (À L'ÉTAT BRUT DE SOUDAGE):

Valeurs vs température	Fabshield XLNT-6	AWS Spec
Résilience à 21°C (70°F)	61 Joules (45 pi-lb)	Not specified
Résilience à -29°C (-20°F)	28 Joules (21 pi-lb)	27 Joules (20 pi-lb) Minimum

*Les informations contenues ici ou dont il est fait références 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.

Fabshield® XLNT-6™

Diameter mm (Pouce)		Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (po/min)		Taux de dépôt po/hr (lb/hr)		Distance tube- contact/pièce mm (Pouce)	
2,0	(5/64)	À plat et horizontale	270	21	3,8	(150)	3,2	(7,0)	25	(1)
2,0	(5/64)	À plat et horizontale	335	23	5,1	(200)	4,4	(9,7)	25	(1)
2,0	(5/64)	À plat et horizontale	395	25	7,0	(275)	6,1	(13,5)	25	(1)
2,0	(5/64)	À plat et horizontale	450	27	8,9	(350)	7,9	(17,4)	25	(1)
2,4	(3/32)	À plat et horizontale	310	22	3,3	(130)	3,9	(8,5)	25	(1)
2,4	(3/32)	À plat et horizontale	400	23	4,4	(175)	5,9	(12,9)	25	(1)
2,4	(3/32)	À plat et horizontale	460	24	5,3	(210)	7,2	(15,8)	25	(1)
2,4	(3/32)	À plat et horizontale	490	26	6,6	(260)	8,6	(19,0)	25	(1)

- 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.

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.

Diameter mm (Pouces)	9,1 kg (20 lb) Bobine emballée sous-vide	22 kg (50 lb) Couronne
Poids net de la palette	653 kg (1440 lb)	726kg (1600 lb)
2,0 (5/64)	S225625-H82	—
2,4 (3/32)	S225629-H82	S225629-V14

CONFORMANCES AND APPROVALS:

- AWS A5.20, E70T-6
- AWS A5.20M, E490T-6
- ASME SFA 5.20, E70T-6
- AWS D1.8 Conformance: 3/32" (2.4 mm)

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 Application.Engineering@hobartbrother.com.

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, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166. 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.

Hobart et FabCO une marque de commerce déposée de la Société Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.

Date de révision: 210127 (210122)

640-R, INDEX

