

Hobart® 335A



AWS E6011

POSITIONS DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES:

- Amorçage rapide
- Arc puissant
- Excellent mouillage
- Le laitier se détache facilement

AVANTAGES:

- Amorçage facile, électrode idéale pour le pointage
- Excellente pénétration
- Cordon d'aspect lisse, moins de risques de collages et de caniveaux
- Nettoyage facile et rapide

APPLICATIONS:

- Pièces en acier galvanisé
- Voitures ferroviaires
- Fabrication générale
- Construction navale et assemblages structuraux

TYPE DE COURANT: CA ou courant continu avec électrode positive (CCEP)

MODES OPÉRATOIRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS:

- LONGUEUR D'ARC:** 1/8 po à 1/4 po (3,2 mm à 6,4 mm)
- À PLAT:** Souder avec un léger mouvement de déplacement dans le sens longitudinal et en gardant l'arc en avant du bain de fusion
- HORIZONTAL:** Tenir l'électrode légèrement inclinée en direction de la pièce supérieure
- VERTICALE-MONTANT:** Souder avec un léger mouvement de déplacement longitudinal ou de balayage transversal
- VERTICALE-DESCENDANT:** Souder avec un courant et une vitesse plus élevés en gardant l'arc en avant du bain de fusion
- AU PLAFOND:** Souder avec un léger mouvement de déplacement dans le sens longitudinal et en gardant l'arc en avant du bain de fusion

ENTREPOSAGE: Garder au sec à la température ambiante et à une humidité relative inférieure à 50%. N'entreposer en aucun cas dans un four à une température supérieure à 130°F (54°C)

REMISE EN ÉTAT: Non recommandée

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DE MÉTAL DÉPOSÉ*:

	Teneur (%)	Spéc AWS
Carbone (C)	0.12	0,20
Manganèse (Mn)	0.71	1,20
Silicium (Si)	0.29	1,00
Phosphore (P)	0.009	non spécifié
Soufre (S)	0.009	non spécifié

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES* (à l'état brut de soudage):

Propriétés mécaniques	Hobart 335A	Spéc AWS
Résistance à la traction	82000 lb/po ² (565 MPa)	60000 lb/po ² (430 MPa)
Limite d'élasticité	69000 lb/po ² (478 MPa)	48000 lb/po ² (330 MPa)
Allongement sur 2 po (50 mm)	26%	22% Minimum

VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES** (à l'état brut de soudage):

	Hobart 335A	Spéc AWS (min)
Résilience à -20°F (-30°C)	38 pi•lb (52 joules)	20 pi•lb (27 joules)

* 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 A5.1. 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.

Hobart® 335A

Diamètre		Courant et polarité	Gamme de courant (ampères)		Paramètres optimaux*		Taux de dépôt *		Rendement* (%)
Pouces	(mm)		Min.	Max.	Courant	Tension	lb/h	(kg/h)	
3/32	(2,4)	CA ou CCEP	60	90	60	25,0	1,6	(0,7)	66,5
1/8	(3,2)	CA ou CCEP	80	125	100	24,0	2,6	(1,2)	67,2
5/32	(4,0)	CA ou CCEP	130	160	140	25,0	3,3	(1,5)	65,7
3/16	(4,8)	CA ou CCEP	160	190	180	25,0	3,9	(1,8)	69,1

Pour le soudage en position, diminuer de 15% les valeurs d'intensité de courant optimales ci-dessus.

* Taux de dépôt calculé en utilisant les paramètres optimaux et en tenant compte d'une chute d'extrémité d'électrode de 2 po

- **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.

Diamètre		Longueur		Emballage en plastique 5 lb	Emballage en plastique 10 lb	Carton 50 lb	HSC 50 lb
Pouces	(mm)	Pouces	(mm)				
3/32	(2,4)	14	(355)	S112232-045	S112232-089	S112232-031	—
1/8	(3,2)	14	(355)	S112244-045	S112244-089	S112244-031	S112244-035
5/32	(4,0)	14	(355)	S112251-045	S112251-089	S112251-031	S112251-035
3/16	(4,8)	14	(355)	—	—	S112258-031	S112258-035

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.1, E6011
- AWS A5.1M, E4311
- ASME SFA 5.1, F-3, A-1, E6011
- ABS, E6011
- CWB, E4311
- Lloyds Register, 2m, 2Ym

QUESTIONS TECHNIQUES? Pour obtenir du soutien technique des produits Hobart Filler Métaux, contactez le service d'ingénierie d'applications par téléphone sans frais au 1-800-532-2618 ou par e-mail à l'adresse: Applications.Engineering@hobartbrothers.com

PRUDENCE:

Les consommateurs devraient être complètement familiarisés avec les consignes de sécurité sur l'étiquette d'avertissement affiché dans chaque expédition, et dans la norme nationale américaine Z49.1, «Sécurité en soudage et le coupage», publié par l'American Welding Society, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166 (peut également être téléchargé en ligne à www.aws.org); Normes de sécurité OSHA et de la santé 29 CFR 1910 est disponible auprès du ministère du Travail, Washington, D.C. 20210 États-Unis

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

Date de révision: 2016-07-20 (Remplace 2011-06-16)

612-B, INDEX

