

# Hobart® 447C



AWS E6013 (E4313\*)

## POSITIONS DE SOUDAGE:



### CARACTÉRISTIQUES:

- Excellente stabilité d'arc
- Laitier à solidification rapide
- Toutes positions
- Le laitier se détache facilement
- Arc plus doux que celui de la Hobart 447A

### AVANTAGES:

- Précision et efficacité du soudage
- Excellent pour souder les pièces mal alignées
- Soude en positions à plat, horizontale, verticale et au plafond
- Nettoyage facile
- Soudage plus facile, moins de projections

### APPLICATIONS:

- Fabrication d'ensembles soudés courants
- Fabrication métallique
- Pièces de machines
- Rechargement d'axes

TYPE DE COURANT: CA, CCEN ou CCEP

### MODES OPÉRATOIRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS:

**GÉNÉRALITÉS:** CA; électrode négative, pièce positive (CCEN); ou électrode positive, pièce négative (CCEP)

**LONGUEUR D'ARC:** Longueur moyenne (1/8 po à 1/4 po)

**À PLAT:** Angle d'inclinaison 10° à 15° par rapport à la verticale, avec plus d'apport de chaleur qu'avec les électrodes E6011

**HORIZONTAL:** Tenir l'électrode légèrement inclinée en direction de la pièce supérieure

**VERTICALE-MONTANT:** Diminuer le courant par rapport à la position à plat

**VERTICALE-DESCENDANT:** Augmenter le courant et la vitesse de soudage pour que l'arc demeure en avant du bain de fusion

**AU PLAFOND:** Souder avec un léger mouvement de déplacement dans le sens longitudinal. Souder en plusieurs passes pour le rechargement

**ENTREPOSAGE:** 60°F à 100°F (20° à 40°C) et à une humidité relative inférieure à 50% ou four d'entreposage à une température de 100° à 120°F (38° à 49°C)

**REMISE EN ÉTAT:** Au four durant une heure à une température de 250°F à 300°F (121° à 149°C)

### COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DE MÉTAL DÉPOSÉ\*:

	Teneur (%)	Spéc AWS (max)
Carbone (C)	0.08	non requis
Manganèse (Mn)	0.40	non requis
Silicium (Si)	0.25	non requis
Phosphore (P)	0.019	non requis
Soufre (S)	0.022	non requis

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

Propriétés mécaniques	Hobart 447C	Spéc AWS (min)
Résistance à la traction	74000 lb/po <sup>2</sup> (507 MPa)	60000 lb/po <sup>2</sup> (430 MPa)
Limite d'élasticité	65000 lb/po <sup>2</sup> (448 MPa)	48000 lb/po <sup>2</sup> (330 MPa)
Allongement sur 2 po (50 mm)	28%	17%

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

Non applicable

\* Classification AWS métrique

\*\* 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® 447C

Diamètre Pouces	mm	Courant et polarité	Courant minimum (ampères)	Courant optimum* (ampères)	Courant maximum (ampères)
3/32	2,4	CA, CCEN ou CCEP	40	70	80
1/8	3,2	CA, CCEN ou CCEP	70	100	120
5/32	4,0	CA, CCEN ou CCEP	130	150	160

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

## TAUX DE DÉPÔT ET RENDEMENTS TYPQUES (optimum):

Diamètre Pouces	mm	Type de courant	Courant (ampères)	Tension (volts)	Taux de dépôt (lb/h)	Rendement* (%)
3/32	2,4	CA	70	19 - 26,5	1,35	63,7
1/8	3,2	CA	100	18,5 - 22,5	1,85	66,1
5/32	4,0	CA	150	20 - 24	2,67	61,6

\*En tenant compte d'une chute d'extrémité d'électrode de 2 po.

## DIAMÈTRES ET EMBALLAGES DISPONIBLES:

Diamètre Pouces	mm	Longueur Pouces	mm	Carton 50 lb
3/32	2,4	14	355	S117132-031
1/8	3,2	14	355	S117144-031
5/32	4,0	14	355	S117151-031

## CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.1, E6013
- ASME SFA 5.1, F-2, A-1
- ABS, E6013
- CWB, E4313

**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](mailto: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](http://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](http://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: 2016-08-01** (Remplace 2007-08-28)

**612-F, INDEX**

