

# SELF-SHIELD 11



HOBART BROTHERS

AWS A5.20: E71T-11

## CARACTÉRISTIQUES:

- Très apprécié du soudeur
- Usage polyvalent
- Fil autoprotecteur
- Soudures de très bel aspect
- Laitier très facile à enlever

### APPLICATIONS:

- Fabrication générale
- Construction d'ensembles préfabriqués
- Petits assemblages
- Pièces de machines

## AVANTAGES:

- Augmente la productivité
- Idéal pour une vaste gamme d'applications
- Adapté au soudage à l'extérieur et sur chantier
- Participe à la qualité des soudures
- Rend le nettoyage facile et rapide

## POSITIONS DE SOUDAGE:



**TYPE DE FIL:** Fil fourré, à laitier de type basique aux fluorures à solidification rapide

**GAZ DE PROTECTION:** Aucun gaz de protection requis

**TYPE DE COURANT:** Courant continu avec électrode négative (CCEN)

**DIAMÈTRES STANDARD:** 0,045 po (1,2 mm), 1/16 po (1,6 mm))

**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\*:

	Self-Shield 11	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,27	0,30
Manganèse (Mn)	0,38	1,75
Silicium (Si)	0,18	0,60
Phosphore (P)	0,006	0,03
Soufre (S)	0,004	0,03
Aluminium (Al)	1,56	1,80

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

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

Propriétés mécaniques	Self-Shield 11	Spéc. AWS
Résistance à la traction	94000 lb/po <sup>2</sup> (648 MPa)	70000-95000 psi (490-670 MPa)
Limite d'élasticité	67000 lb/po <sup>2</sup> (462 MPa)	58000 psi (390 MPa) minimum
Allongement sur 2 po (50 mm)	22%	20% minimum

**VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES\*:** non applicable

\* 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.

# SELF-SHIELD 11

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)	
0,045	(1,2)	Toutes positions	115	15	105	(2,7)	1,4	(0,6)	1/2	(13)
0,045	(1,2)	Toutes positions	130	16	125	(3,2)	1,8	(0,8)	1/2	(13)
0,045	(1,2)	Toutes positions	160	17	170	(4,3)	2,8	(1,3)	1/2	(13)
0,045	(1,2)	Toutes positions	200	18	195	(5,0)	3,5	(1,6)	1/2	(13)
1/16	(1,6)	Toutes positions	160	17	70	(1,8)	2,1	(1,0)	3/4	(19)
1/16	(1,6)	Toutes positions	190	18	100	(2,5)	3,2	(1,5)	3/4	(19)
1/16	(1,6)	À plat et horizontale	210	19	110	(2,8)	3,4	(1,6)	3/4	(19)
1/16	(1,6)	À plat et horizontale	260	20	145	(3,7)	4,8	(2,2)	3/4	(19)

- 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.
- « Toutes positions » concerne les positions à plat, horizontale, verticale montant, verticale descendant et au plafond.

**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 10 lb (4,5 kg)	Bobine 33 lb (15 kg)
0,045	(1,2)	—	S222112-X29
1/16	(1,6)	S222119-X22	—

#### CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.20, E71T-11
- AWS A5.20M, E491T-11
- ASME SFA 5.20, E71T-11
- ABS, E71T-11
- CWB, E491T-11-H8

#### 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](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.

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

**Date de révision: 2011-06-16** (Remplace 2010-06-17)



**HOBART BROTHERS**