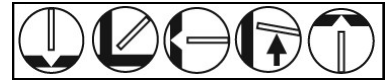


# FabCO® 811A1



AWS A5.29 : E81T1-A1C H8

POSITIONS DE SOUDAGE :



## CARACTÉRISTIQUES :

- Laitier à gel rapide et bonne soudabilité
- Élimination facile du laitier
- Composition nominale du dépôt de soudure avec 1/2 % de molybdène (Mo)

## AVANTAGES :

- Bonne maîtrise du bain de fusion et du contour de cordon dans toutes les positions de soudage
- Réduit le temps de nettoyage et aide à limiter le risque d'inclusions
- Maintient la résistance à la traction et la limite d'élasticité après le recuit de détente ou dans les applications où le fluage lié à la température peut causer des préoccupations

## APPLICATIONS :

- Soudage à passes simples ou multiples
- Composants de système de chaudière
- Coulages et plaques à teneur en Mo nominale de 1/2 %
- Certaines applications exigeant le recuit de détente
- Industrie des centrales électriques

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

**GAZ PROTECTEUR :** Dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) à 100 %, 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h)

**TYPE DE COURANT :** Courant continu – électrode positive (CCEP)

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

**RESSÉCHAGE :** Déconseillé

**ENTREPOSAGE :** Le produit devrait 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 cordon de soudure (%)	CO <sub>2</sub> à 100 %	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,06	0,12
Manganèse (Mn)	0,96	1,25
Silicium (Si)	0,32	0,80
Phosphore (P)	0,012	0,030
Soufre (S)	0,011	0,030
Molybdène (Mo)	0,47	0,40 à 0,65

**Remarque :** À moins d'avis contraire, les valeurs simples des spécifications AWS sont le maximum.

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES\* [Recuit de détente de 1 h à 621 °C (1 150 °F)] :

Essais mécaniques	CO <sub>2</sub> à 100 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	641 MPa (93 000 lb/po <sup>2</sup> )	552 à 689 MPa (80 000 à 100 000 lb/po <sup>2</sup> )
Limite d'élasticité	565 MPa (82 000 lb/po <sup>2</sup> )	469 MPa (68 000 lb/po <sup>2</sup> ) minimum
% d'élongation sur 51 mm (2 po)	25 %	19 % minimum

\*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 expressément 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 Brothers LLC.

# FabCO® 811A1

Diamètre mm (po)		Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (po/min)		Taux de dépôt kg/h (lb/h)		Distance tube- contant/pièce mm (po)	
1,2	(0,045)	Toutes	115	21	2,8	(120)	1,2	(2,7)	16	(5/8)
1,2	(0,045)	Toutes	200	26	7,2	(285)	2,8	(6,1)	16	(5/8)
1,2	(0,045)	Toutes	250	28	10,9	(425)	4,0	(8,8)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	275	28	11,2	(440)	4,3	(9,5)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	325	30	16,8	(660)	6,6	(14,5)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	150	22	2,5	(100)	1,8	(4,0)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	225	25	4,3	(170))	2,9	(6,4)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	350	29	8,8	(345)	6,4	(14,0)	25	(1)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	425	31	12,2	(480)	9,2	(20,2)	25	(1)

- **Le maintien d'une procédure de soudage adéquate, incluant les températures de préchauffage et d'entre-passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur de l'acier à souder.**
- **Reportez-vous ci-dessus :** Cette information a été établie en soudant avec du dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi<sup>3</sup>/h).
- **Toutes les positions comprennent :** À plat, horizontale, verticale montante et au plafond.

**DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS STANDARD :** Pour connaître la liste complète des diamètres et des conditionnements, veuillez contacter Hobart Brothers au 1 800 424-1543 ou au 937 332-5188 pour le service à la clientèle international.

Diamètre mm (po)	15 kg (30 lb) Bobine
<b>Poids net de la palette</b>	<b>1078 kg (2376 lb)</b>
1,2 (0,045)	S653212-029

#### CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- **AWS A5.29, E81T1-A1C**
- **AWS A5.29M, E551T1-A1C**
- **ASME SFA 5.29, E81T1-A1C**

**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 [Applications.Engineering@hobartbrothers.com](mailto:Applications.Engineering@hobartbrothers.com).

#### ATTENTION :

Les clients doivent être parfaitement familiers avec les précautions de sécurité mentionnées sur les étiquettes d'avertissement apposées sur toutes les livraisons et dans la norme American National Standard Z49.1, « Sécurité lors du soudage et du découpage » publiée par l'American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126, É.-U.; les normes 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, É.-U.

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques de tout produit commercialisé par Hobart Brothers LLC auprès du service à la clientèle de Hobart ou à [www.hobartbrothers.com](http://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 FabCO sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 210127 (140616)

