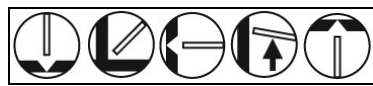


FabCO[®] XTREME[®] 120



AWS A5.29 : E121T5-GC H4

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Haute résistance
- Excellente résistance aux chocs
- Faible teneur en hydrogène (< 4 ml/100 g)

AVANTAGES :

- Soudures de haute qualité exigeant une haute résistance
- Procure une résistance accrue des soudures critiques à basse température
- Minimise la susceptibilité à la fissuration

APPLICATIONS :

- Construction navale
- Construction de ponts
- Contenants de stockage
- Équipement de terrassement
- Structures
- Tuyauterie

SYSTÈME DE LAITIER : Gel rapide, très basique

GAZ PROTECTEUR : Dioxyde de carbone (CO₂) à 100 %, 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h)

TYPE DE COURANT : Courant continu – électrode négative (CCEN)

DIAMÈTRES STANDARD : 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 ₂ à 100 %
Carbone (C)	0,07
Manganèse (Mn)	1,35
Silicium (Si)	0,14
Phosphore (P)	0,008
Soufre (S)	0,005
Chrome (Cr)	0,33
Nickel (Ni)	3,90
Molybdène (Mo)	0,22
Aluminium (Al)	0,45

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

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE* :

Équipement de détection de l'hydrogène	CO ₂ à 100 %
(CHROMATOGRAPHIE GAZEUSE)	3,4 ml/100 g

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (VIEILLI DE 48 h À 104 °C [220 °F]) :

Essais mécaniques	CO ₂ à 100 %
Résistance à la traction	866 MPa (125 600 lb/po ²)
Limite d'élasticité	763 MPa (110 700 lb/po ²)
% d'élongation sur 50 mm (2 po)	17,8 %

VALEURS D'ABSORPTION D'ÉNERGIE CHARPY V TYPIQUES* (brut de soudage) :

Températures CVN	CO ₂ à 100 %
Moyenne à -60 °C (-76 °F)	101,3 joules (74,7 lb•pi)

*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 Company 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 Company.

FabCO[®] XTREME[®] 120

Diamètre Distance de la pointe à la plaque Position	Tension de l'arc (volts)	Courant CCEN (-)	Vitesse du dévidoir m/min (po/min)	Vitesse de dépôt kg/h (lb/h)
1,6 mm (1/16 po)	22	180	3,05 (120)	1,60 (3,5)
13 à 19 mm (1/2 à 3/4 po)	24	240	4,57 (180)	2,86 (6,3)
À plat et horizontale	25	285	6,35 (250)	4,08 (9,0)
1,6 mm (1/16 po)	22	180	3,05 (120)	1,60 (3,5)
13 à 19 mm (1/2 à 3/4 po)	23	195	3,43 (135)	1,95 (4,3)
Verticale et au plafond	23	210	3,81 (150)	2,22 (4,9)

- **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 CO₂ à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/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)	Bobine de 15 kg (33 lb) emballée sous vide
1,6 (1/16)	S290019-053

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- E121T5-GC H4 conformément à AWS A5.29
- ABS selon AWS E121TG-GC H4
- DNV V Y69M(H5)

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, E.-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, E.-U.

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques de tout produit commercialisé par Hobart Brothers Company auprès du service à la clientèle de Hobart ou à www.hobartbrothers.com.

Hobart Brothers Company 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.

FabCO et XTREME sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 121009 (remplace 120109)
636-ZZ2, INDEX

HOBART[®]
HOBART BROTHERS