

**Descripción:**

El **Fabshield XLR-8** ha sido diseñado específicamente para la construcción de estructuras metálicas. Este excepcional hilo tubular sin gas de protección produce un arco estable en un ancho rango de parámetros. Es capaz de realizar soldaduras con calidad de rayos X en toda posición. Funciona especialmente bien en vertical ascendente a altos niveles de corriente para aumentar la productividad. Está diseñado para ser usado tanto en una pasada, como en múltiples. Produce un baño de soldadura plano con una excepcional separación de la escoria. Las soldaduras del Fabshield XLR-8 tienen unas fantásticas características mecánicas en un amplio rango de input térmico. Cumple con la nueva designación D bajo AWS A5.20/A5.20M:2005. Se puede utilizar bajo AWS D1.8 para soldaduras críticas. Se recomienda usarlo con máquinas de voltaje constante CV.

**Aplicaciones:**

Construcción en acero estructural, reparación de equipo pesado, construcción de puentes, construcción de barcos y barcasas.

**Características:**

- Soldadura fuera de posición a altas corrientes
- Bajo depósito de Hidrógeno
- Excelente separación de escoria
- No se requiere gas de protección
- Alta resistencia al impacto a bajas temperaturas
- Excelentes propiedades mecánicas un amplio rango de input térmico. Cumple con la nueva designación D bajo AWS A5.20/A5.20M:2005

**Ventajas:**

- Aumento de productividad
  - Proporciona un aumento de resistencia a la rotura, facilita soldaduras con calidad rayos X.
  - Aumenta la productividad eliminando el enganche de la escoria.
  - Utilizable en exteriores
  - Resistente a la rotura en entornos hostiles
- Utilizable bajo AWS D1.8 para soldaduras críticas

**Gas de protección:** No se requiere

**Propiedades Químicas (típicas)\*:**

Carbono (C)	0,19
Manganeso (Mn)	0,51
Silicio (Si)	0,17
Fósforo (P)	0,009
Azufre (S)	0,006
Aluminio (Al)	0,51

**Deposito de Hidrogeno\* (típico):** Menos de 6,7 ml/ 100 g

**Propiedades Mecánicas Típicas\*:**

	(48 HR @ 93,3° C)	Designación D- según AWS Bajo input térmico (30 Kj/ in) <u>(Tasa de refrigeración rápida)</u>	A5.20/A5.20M:2005 Alto input térmico (80 Kj/ in) <u>(Tasa de refrigeración lenta)</u>
Tensión de Rotura:	84.100 psi (580 MPa)	87.500 psi (603 MPa)	78.800 psi (544 MPa)
Limite Elástico:	67.600 psi (470 MPa)	68.500 psi (473 MPa)	62.800 psi (433 MPa)
Alargamiento % en 2"	25%	22,5 %	28 %

**Valores de Impacto (Charpy):**

	Metal Soldado	Designación D- según AWS Bajo input térmico (30 Kj/ in) <u>(Tasa de refrigeración rápida)</u>	A5.20/A5.20M:2005 Alto input térmico (80 Kj/ in) <u>(Tasa de refrigeración lenta)</u>
A 20°C (+70°F)	N/ D	77 ft•lbs (104 J)	73 ft•lbs (99 J)
A -18°C (0°F)	N/ D	60 ft•lbs (81 J)	50 ft•lbs (68 J)
A -29°C (-20°F)	40 ft•lbs (54 J)	No se requiere	No se requiere
A -40°C (-40°F)	31 ft•lbs (42 J)	No se requiere	No se requiere

\*La información contenida, o cualquier otra referenciada, se presenta solamente como "típica", no constituyendo ningún tipo de garantía, así Hobart Brothers Company rehusa expresamente en cualquier responsabilidad por la confianza que a estos datos se pueda dar. Los datos típicos son aquellos que se obtienen cuando se suelda y ensaya de acuerdo con la especificación AWS A5.20. Otros ensayos y procedimientos pueden producir resultados diferentes. No se puede utilizar ningún dato como recomendación para ningún tipo de soldadura o técnica no controlada por Hobart Brothers Company.

Hobart Brothers Company • 400 Trade square East • Troy, Ohio 45373 (USA)  
www.hobartbrothers.com



## Conformidades y Aprobaciones:

- AWS A5.20/A5.20M, Clase E71T-8JD H8
- ASME SFA 5.20, Clase E71T-8JD H8
- ABS Grado 3SA, 3YSA H10
- CWB Clase E491T-8J H8

## Datos de Soldadura:

La información que se lista abajo fue obtenida soldando con corriente continua, con electrodo negativo (DCEN).

Diámetro m/m	Posición de Soldadura	Amps.	Volts.	Velocidad de hilo MPM	Tasa de deposición Kg/hr	Stickout ±1/4"	Eficiencia de Deposición (%)
1,6 m/m	Plano/ Horiz.	150	19	3,2	1,54	1"	60
	Plano/ Horiz.	<b>240</b>	<b>24</b>	<b>7,1</b>	3,27	1"	76
	Plano/ Horiz.	300	25	8,2	3,86	1"	76
	Vertical/ Asc.	140	17,5	3,2	1,54	1"	65
	Vertical/ Asc.	<b>225</b>	<b>24</b>	<b>5,6</b>	2,59	1"	72
	Vertical/ Asc.	250	25	6,8	3,18	1"	78
	Techo	150	18,5	3,7	1,59	1"	60
	Techo	<b>225</b>	<b>23</b>	<b>5,3</b>	2,36	1"	76
	Techo	260	25	6,3	2,95	1"	72
1,8 m/m	Plano/ Horiz.	160	18	2,5	1,41	1"	69
	Plano/ Horiz.	<b>290</b>	<b>23</b>	<b>5,1</b>	3,27	1"	80
	Plano/ Horiz.	350	25	7,1	5,13	1"	81
	Vertical/ Asc.	145	18	2,3	1,36	1"	69
	Vertical/ Asc.	<b>250</b>	<b>24,5</b>	<b>4,3</b>	2,68	1"	79
	Vertical/ Asc.	280	25	5,1	3,27	1"	80
	Techo	185	18,5	3,2	1,77	1"	69
	Techo	<b>260</b>	<b>23</b>	<b>4,3</b>	2,68	1"	79
	Techo	270	24,5	5,1	3,27	1"	80
2,0 m/m	Plano/ Horiz.	190	18	2,5	1,77	1,25"	75
	Plano/ Horiz.	<b>265</b>	<b>23</b>	<b>4,2</b>	2,81	1,25"	75
	Plano/ Horiz.	350	25	5,7	4,22	1,25"	74
	Vertical/ Asc.	145	18	2,5	1,77	1,25"	75
	Vertical/ Asc.	<b>240</b>	<b>24</b>	<b>3,8</b>	2,68	1,25"	75
	Vertical/ Asc.	280	25	5,1	3,63	1,25"	76
	Techo	185	18,5	3,2	1,91	1"	75
	Techo	<b>260</b>	<b>23</b>	<b>3,5</b>	2,54	1"	75
	Techo	270	24,5	5,1	3,63	1"	75

**En Negrita:** Parámetros Óptimos

## Precaución:

Los usuarios deben de estar familiarizados con las precauciones de seguridad adheridas en cada embalaje, y con las de la Asociación Americana de Normalización: Z49.1 "Seguridad en Soldadura y Corte", publicadas por la Asociación Americana de Soldadura (AWS), 550 NW LeJune Road, Miami, FL 33126.

Las hojas de seguridad de cualquier producto de Hobart Brothers Company se pueden obtener a través del servicio de atención al cliente de Hobart, o a través de la página web: [www.hobartbrothers.com](http://www.hobartbrothers.com).

Debido a que Hobart Brothers Company está continuamente mejorando y desarrollando productos, Hobart se reserva el derecho de cambiar el diseño o las especificaciones sin previo aviso.

**Fabshield es una marca registrada de Hobart Brothers Company, Troy, OH, USA.  
Hobart Brothers es una compañía de Illinois Tool Works.**

