

Hobart^{MD} MAXAL[®] 4043



AWS A5.10: ER4043, R4043



CARACTÉRISTIQUES

- Résistance modérée (193 Mpa [28 ksi], typique)
- Point de fusion bas/fluidité élevée
- Facile production de fumeron et décoloration au soudage
- Ductile et formabilité faibles, résistance inférieure
- Conductivité électrique et thermique modérée

AVANTAGES:

- Excellente résistance à la corrosion
- Faible taux de rétrécissement, distorsion réduite
- Faible sensibilité à la fissuration thermique dans la plupart des applications

APPLICATIONS:

- Soudage des alliages 6xxx
- Cadres d'automobile ou de moto
- Produits sportifs; trottinettes et bicyclettes
- Réparations et entretien généraux

GAZ DE PROTECTION: Argon (Ar) à 100% ou mélanges argon helium; typique : GMAW — 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h), GTAW — 9 à 14 l/min (20 à 30 pi³/h).

TYPE DE COURANT: Courant Continu — électrode positive (CCEP) pour GMAW, CA pour TIG

DIAMÈTRES STANDARD: 0,9 mm (0,035 po), 1,2 mm (3/64 po), 1,6 mm (1/16 po), 2,4 mm (3/32 po), 3,2 mm (1/8 po)

ENTREPOSAGE: Le produit devrait être entreposé dans un lieu sec et fermé, et dans son emballage d'origine intact.

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ* (Chem Pad):

Analyse du cordon de soudure (%)	ER ET R 4043
Silicium (Si)	4,5 à 6,0
Fer (Fe)	0,80
Manganèse (Mn)	0,30
Cuivre (Cu)	0,05
Magnésium (Mg)	0,05
Copper (Cu)	0,10
Titane (Ti)	0,20
Béryllium (Be)	< 0,0003
Autres, chacun	0,05
Autres, total	0,15
Aluminium (Al)	Reste

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

PROPRIÉTÉS TYPIQUES* :

Fourchette de point de fusion	Densité	Conductivité électrique/ thermique	RT typique, brut de soudage	Couleur anodisée	Applications à température élevée + 66 °C (150 °F)
574 à 632 °C (1 065 à 1 170 °F)	2,685 kg/m ³ (0,097 lb/po ³)	42 % IACS/1050 EU	193 MPa (28 ksi)	Gris	OUI

*Les informations contenues ou dont il est fait référence 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 A5.29. 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 non supervisées ou contrôlées par la Société Hobart Brothers

Hobart^{MD} MAXAL[®] 4043

PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT TYPIQUES*:

Diamètre		Position de Soudage		Ampères		Volts		Vitesse de dévidage			
								m/min	(po/min)	m/min	(po/min)
mm	(po)	mm	(po)	4xxx	5xxx	4xxx	5xxx	4xxx		4xxx	
0,9	(0.035)	1,6	(1,16)	90	100	23	21	7,6	(300)	8,9	(350)
0,9	(0.035)	3,2	(1/8)	130	140	24	22	10,2	(400)	11,4	(450)
0,9	(0.035)	6,4	(1/4)	170	180	25	23	12,7	(500)	15,2	(600)
1,2	(3/64)	2,4	(3/32)	110	120	25	24	4,3	(170)	5,6	(220)
1,2	(3/64)	3,2	(1/8)	150	160	26	25	6,9	(270)	8,4	(330)
1,2	(3/64)	6,4	(1,4)	190	220	26	25	8,1	(320)	9,4	(370)
1,2	(3/64)	9,5	(3/8)	220	230	27	25	9,9	(390)	11,4	(450)
1,6	(1/16)	6,4	(1/4)	200	210	26	24	4,3	(170)	5,1	(200)
1,6	(1/16)	9,5	(3/8)	230	240	27	25	5,1	(200)	5,8	(230)
1,6	(1/16)	12,7	(1/2)	260	270	28	26	6,1	(240)	6,9	(270)
1,6	(1/16)	19,1	(3/4)	280	290	29	27	6,6	(260)	7,6	(300)
1,6	(1/16)	25,4	(1)	300	310	30	28	7,1	(280)	8,1	(320)

- Le maintien d'un mode opératoire de soudage approprié, y compris les températures de préchauffage et entre passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur d'acier à souder.
- Voir ci-dessus : ces valeurs ont été obtenues en soudant avec de l'argon à 100 % comme gaz de protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h).

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD: Pour connaître la liste complète des diamètres et emballages disponibles, veuillez communiquer avec Hobart Brothers au 1 (800) 424-1543 ou avec le service à la clientèle internationale au (937) 332-5188

Diamètre	Bobine de	Bobine de 7,3	Plastique de	Panier de 7,3	Plastique de	Tambour de	Minitambour	Tambour de	Longueurs
mm (po)	0,45 kg (1 lb)	kg (16 lb)	7,3 kg (16 lb)	kg (16 lb)	10,0 kg (22 lb)	22,7 kg (50 lb)	de 45,4 kg (100 lb)	136 kg (300 lb)	de 91,4 cm (36 po) (4,5 kg/10lb)
Poids Net Par Palette	661 kg (1458 lb)	588 kg (1296 lb)	588 kg (1296 lb)	808 kg (1782 lb)	808 kg (1782 lb)		272 kg (600 lb)	476 kg (1050 lb)	2160 kg (980 lb)
0,8 (0,030)	404303505								
0,9 (0,035)	404303504	404303512ML	404303512P						
1,2 (3/64)	404304704		404304712P	404304712	404304712P22	404304723E	404304723L	404307423	404306270
1,6 (1/16)		404304712ML	404306212P	404306212	404306212P22		404306223L		404309470
2,4 (3/32)			404309412P	404309412					
3,2 (1/8)									404312570

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.10, ER4043, R4043
- ASME SFA 5.10, ER4043, R4043
- AWS A5.01 Classe S1, série F
- CWB, ER4043 (0.8 mm - 1.6 mm)
- AMS 4190 (limites de composition seulement)
- vd TUV 1153

DES QUESTION TECHNIQUES? Pour obtenir du soutien technique sur les produits de Hobart Filler Metals, veuillez communiquer avec le service d'ingénierie des applications soit par téléphone sans frais au 1-800-532-2618 soit par courriel à Applications.Engineering@HobartBrothers.com

ATTENTION: Les consommateurs doivent bien connaître les règles de sécurité indiquées d'une part sur les étiquettes de mise en garde apposées 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, 8669 36th St, Miami, FL 332166 (également téléchargeable de www.aws.org). Les normes 29 CFR 1910 sur la santé et sécurité de l'OSHA sont disponibles auprès du Department of Labor, Washington, D.C. 20210

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques concernant la sécurité des produits commercialisés par Hobart Brothers LLC auprès du Service à la clientèle de Hobart ou à www.hobartbrothers.com.

Hobart Brothers LLC applique une politique d'amélioration continue de ses produits et se réserve donc le droit d'en modifier sans préavis les caractéristiques ou les spécifications.

Hobart et FabCO sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.

Date de révision: 210804 (Remplace 130801)

