

FabCO® TR-70



AWS A5.20: E70T-1C H8, E70T-9C H8

POSITIONS DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES:

- Peu de fumées
- Taux de dépôt élevés
- Profil plat pour les soudures d'angle
- Laitier facile à enlever
- Arc stable avec longueurs libres de fil élevées
- Gamme de réglage courant/tension très étendue
- Soudures résistant à la fissuration sur tôles épaisses et assemblages bridés

AVANTAGES:

- Offre un milieu plus propre, apprécié du soudeur
- Augmente la productivité et le nombre de pièces fabriquées
- Permet de réaliser des soudures de grande qualité
- Diminue le temps de nettoyage, excellent pour les joints profonds
- Excellente capacité de remplir les joints avec écartement
- Utilisation plus polyvalente
- Permet de réaliser des soudures de grande qualité

APPLICATIONS:

- Engins de génie civil
- Structures en acier
- Aciers non alliés et à grain fin
- Fabrication de pièces épaisses
- Réservoirs d'entreposage
- Ferroviaire

TYPE DE FIL: Fil fourré, à laitier de type au rutile à solidification lente

GAZ DE PROTECTION: 100% Dioxyde de carbone (CO₂), 35 à 50 pi³/h (14 à 24 l/min)

TYPE DE COURANT: Courant continu avec électrode positive (CCEP)

DIAMÈTRES STANDARD: 0,045 po (1,2 mm), 0,052 po (1,4 mm), 1/16 po (1,6 mm), 5/64 po (2,0 mm), 3/32 po (2,4 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*:

Métal déposé	100% CO ₂	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,02	0,12
Manganèse (Mn)	1,62	1,75
Silicium (Si)	0,57	0,90
Soufre (S)	0,006	0,03
Phosphore (P)	0,013	0,03

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

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE*:

Appareil de mesure	100% CO ₂	Spéc. AWS
CHROMATOGRAPHE EN PHASE GAZEUSE	6,3 ml/100g	8,0 ml/100g maximum

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

Propriétés mécaniques	100% CO ₂	Spéc. AWS
Résistance à la traction	84000 lb/po ² (579 MPa)	70000-95000 lb/po ² (490-670 MPa)
Limite d'élasticité	77000 lb/po ² (531 MPa)	58000 lb/po ² (390 MPa) minimum
Allongement sur 2 po (50 mm)	28%	22% minimum

VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES* (À L'ÉTAT BRUT DE SOUDAGE):

Valeurs vs température	100% CO ₂	Spéc. AWS
Résilience à 0°F (-20°C)	55 pi-lb (75 Joules)	20 pi-lb (27 Joules) minimum
Résilience à -20°F (-30°C)	44 pi-lb (60 Joules)	20 pi-lb (27 Joules) minimum

* 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.

FabCO® TR-70

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)	Plat et horizontale	150	24,0	245	(6,2)	5,3	(2,4)	1/2	(13)
0,045 (1,2)	Plat et horizontale	200	27,0	365	(9,3)	7,7	(3,5)	1/2	(13)
0,045 (1,2)	Plat et horizontale	250	29,0	540	(13,7)	10,9	(4,9)	1/2	(13)
0,045 (1,2)	Plat et horizontale	280	30,0	635	(16,1)	13,7	(6,2)	1/2	(13)
0,052 (1,4)	Plat et horizontale	150	24,0	165	(4,2)	4,3	(2,0)	3/4	(19)
0,052 (1,4)	Plat et horizontale	200	25,0	240	(6,1)	6,3	(2,9)	3/4	(19)
0,052 (1,4)	Plat et horizontale	250	26,0	310	(7,9)	8,3	(3,7)	3/4	(19)
0,052 (1,4)	Plat et horizontale	300	29,0	425	(10,8)	11,3	(5,1)	3/4	(19)
0,052 (1,4)	Plat et horizontale	350	32,0	540	(13,7)	15,9	(7,2)	3/4	(19)
1/16 (1,6)	Plat et horizontale	170	25,0	140	(3,6)	5,3	(2,4)	1	(25)
1/16 (1,6)	Plat et horizontale	200	26,0	170	(4,3)	6,4	(2,9)	1	(25)
1/16 (1,6)	Plat et horizontale	260	27,0	210	(5,3)	7,8	(3,5)	1	(25)
1/16 (1,6)	Plat et horizontale	350	34,0	345	(8,8)	12,9	(5,9)	1	(25)
5/64 (2,0)	Plat et horizontale	250	26,0	110	(2,8)	6,5	(3,0)	1	(25)
5/64 (2,0)	Plat et horizontale	300	26,0	140	(3,6)	8,3	(3,8)	1	(25)
5/64 (2,0)	Plat et horizontale	350	27,0	170	(4,3)	10,0	(4,6)	1	(25)
5/64 (2,0)	Plat et horizontale	420	29,0	225	(5,7)	13,5	(6,1)	1	(25)
5/64 (2,0)	Plat et horizontale	550	34,0	345	(8,8)	20,8	(9,4)	1	(25)
3/32 (2,4)	Plat et horizontale	350	27,0	125	(3,2)	10,4	(4,7)	1	(25)
3/32 (2,4)	Plat et horizontale	450	32,0	174	(4,4)	15,3	(6,9)	1	(25)
3/32 (2,4)	Plat et horizontale	550	34,0	245	(6,2)	20,2	(9,2)	1	(25)
3/32 (2,4)	Plat et horizontale	650	40,0	325	(8,3)	26,9	(12,2)	1	(25)

- 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.

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 33 lb (15 kg)	Bobine 60 lb (27 kg)	Fût/X-Pak 600 lb (272 kg)
0,045 (1,2)	S247012-029	S247012-002	—
0,052 (1,4)	—	S247015-002	—
1/16 (1,6)	S247019-029	S247019-002	S247019-056
5/64 (2,0)	—	S247025-002	S247025-008
3/32 (2,4)	—	S247029-002	S247029-008

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.20, E70T-1C H8, E70T-9C H8
- AWS A5.20M, E490T-1C H8, E490T-9C H8
- ASME SFA 5.20, E70T-1C H8, E70T-9C H8
- ABS, E70T-1CJ avec 100% CO₂,
- CWB, E492T-9-H8 avec 100% CO₂
- AWS D1.8. Conformité: fils de diamètre 1/16 po (1,6 mm), 5/64 po (2,0 mm) et 3/32 po (2,4 mm) avec gaz de protection 100% CO₂

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.

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.

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

Date de révision: 2011-06-16 (Remplace 2007-04-16)

636-X, INDEX

HOBART
HOBART BROTHERS