

# FabCO<sup>®</sup> RXR



AWS A5.20: E70T-1C, E70T-9C  
EN ISO 17632-B: T55 2 T1 0 C1 A H10

AWS  
POSITIONS DE SOUDAGE



EN  
POSITIONS DE SOUDAGE



## CARACTÉRISTIQUES:

- Performance de soudage exceptionnelle
- Arc stable et doux
- Laitier facile à enlever
- Fusion profonde sur les bords des joints
- Taux de dépôt élevés
- Gamme de réglage du courant très étendue

## AVANTAGES:

- Très apprécié du soudeur
- Facile à maîtriser
- Diminue le temps de nettoyage
- Diminue les risques de collage latéraux
- Augmente la productivité
- Utilisation plus polyvalente

## APPLICATIONS:

- Structures en aciers
- Réservoirs d'entreposage
- Engins de génie civil
- Fabrication de pièces épaisses
- Ferroviaire
- Soudage en une ou plusieurs passes
- Aciers non alliés et à grain fin

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

**GAZ DE PROTECTION:** 100% Dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>), 35 à 50 p<sup>3</sup>/h (14 à 24 l/min)

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

**DIAMÈTRES STANDARD:** 1,2 mm (0,045 po), 1,6 mm (1/16 po), 2,0 mm (5/64 po), 2,4 mm (3/32 po), 2,8 mm (7/64 po)

**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 <sub>2</sub>	Spés AWS
Carbone (C)	0,07	0,12
Manganèse (Mn)	1,66	1,75
Silicium (Si)	0,64	0,90
Phosphore (P)	0,012	0,030
Soufre (S)	0,009	0,030

**Remarque:** Les valeurs de la spécifications AWS sont des valeurs maximales.

## HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE\* [Après chauffage 48 h à 93°C (200°F)]:

Propriétés mécaniques	100% CO <sub>2</sub>	AWS Spec
Résistance à la traction	592 MPa (86,000 lb/po <sup>2</sup> )	490 –670 MPa (70,000 - 95,000 lb/po <sup>2</sup> )
Limite d'élasticité	518 MPa (75,000 lb/po <sup>2</sup> )	390 MPa (58,000 lb/po <sup>2</sup> ) Minimum
Allongement sur 50mm (2 po)	26%	22% Minimum

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

Valeurs vs température	100% CO <sub>2</sub>	AWS Spec
Résilience à -20°C (0°F)	41 Joules (30 pi-lb)	27 Joules (20 pi-lb) Minimum
Résilience à -30°C (-20°F)	34 Joules (25 pi-lb)	27 Joules (20 pi-lb) Minimum

\*Les informations contenues ici ou dont il est fait références 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® RXR

Diameter mm (Pouces)		Weld Position	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (po/min)		Taux de dépôt kg/h (lb/h)		Distance tube- contact/pièce mm (Pouces)	
1,2	(0,045)	Plat et horizontale	150	25	5,7	(225)	1,6	(3,5)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Plat et horizontale	180	27	7,1	(280)	2,4	(5,3)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Plat et horizontale	250	29	11,9	(450)	3,6	(8,0)	19	(3/4)
1/16	(1,6)	Plat et horizontale	200	25	3,5	(138)	2,1	(4,7)	19	(3/4)
1/16	(1,6)	Plat et horizontale	300	27	5,8	(230)	3,8	(8,4)	19	(3/4)
1/16	(1,6)	Plat et horizontale	375	29	7,9	(311)	5,3	(11,6)	19	(3/4)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	250	26	3,0	(119)	3,0	(6,6)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	300	29	3,7	(145)	3,8	(8,4)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	350	31	4,6	(181)	4,6	(10,2)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	400	33	5,7	(226)	5,5	(12,1)	25	(1)
2,4	(3/32)	Plat et horizontale	350	26	3,1	(120)	4,2	(9,2)	25	(1)
2,4	(3/32)	Plat et horizontale	400	29	3,6	(142)	5,2	(11,5)	25	(1)
2,4	(3/32)	Plat et horizontale	450	32	4,4	(174)	6,2	(13,7)	25	(1)
2,4	(3/32)	Plat et horizontale	550	36	5,9	(234)	8,2	(18,1)	25	(1)
2,8	(7/64)	Plat et horizontale	500	30	3,2	(125)	6,1	(13,4)	25	(1)
2,8	(7/64)	Plat et horizontale	600	34	4,5	(176)	8,4	(18,5)	25	(1)
2,8	(7/64)	Plat et horizontale	700	36	5,6	(221)	10,7	(23,6)	25	(1)

- 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 mm (Pouces)	15 kg (33 lb) Bobine	20 kg (44 lb) Bobine	27.2 kg (60 lb) Couronne	113 kg (250 lb) Drum / X-Pak	272 kg (600 lb) Drum / X-Pak	363 kg (800 lb) Bobine Plate
<b>Poids net par palette</b>	<b>1078 kg (2376 lb)</b>	<b>1078 kg (2376 lb)</b>	<b>871 kg (1920 lb)</b>	<b>907 kg (2000 lb)</b>	<b>1089 kg (2400 lb)</b>	<b>726 kg (1600 lb)</b>
1,2 (0,045)	S246512-029	—	—	—	—	—
1,6 (1/16)	—	S246519-044	S246519-002	S246519-061	S246519-056	—
2,0 (5/64)	—	—	S246525-002	—	S246525-008	—
2,4 (3/32)	—	—	S246529-002	S246529-065	S246529-008	S246529-069
2,8 (7/64)	—	—	S246539-002	—	—	—

## CONFORMANCES AND APPROVALS:

- AWS A5.20, E70T-1C, E70T-9C
- AWS A5.20M, E490T-1C, E490T-9C
- ASME SFA 5.20, E70T-1C, E70T-9C
- ABS, 2YSA H10 avec 100% CO<sub>2</sub>
- CWB, 100% CO<sub>2</sub>, E490T1-C1A3-CS1-H8 (E492T-9-H8) (fils de diameter 1,2 mm a 2,4 mm)
- EN ISO 17632-B: T55 2 T1 0 C1 A H10
- MIL-E-24403/1, MIL-70T-1C
- AWS D1.8/D1.8M, 100% CO<sub>2</sub>, {fils de diameter 1,6 mm (1/16 po) et 2,4 mm (3/32 po)}

**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 [Application.Engineering@hobartbrother.com](mailto:Application.Engineering@hobartbrother.com).

## 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, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166. 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](http://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.

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

Revision Date: 210118 (Replaces 110614)

636-C, INDEX

