

# Hobart® 18AC



AWS 7018 H8 (E4818\*)

POSITIONS DE SOUDAGE:



## CARACTÉRISTIQUES:

- Excellentes capacités de réamorçage
- Laitier auto-détachable
- Profil de cordon plat
- Bon mouillage
- Amorçages et réamorçages efficaces
- Arc très stable

## AVANTAGES:

- Moins de frustration due aux difficultés d'amorçage. Idéale pour débutants, bricoleurs, petits ateliers, fermes. Appréciée pour soudures courtes et de pointage
- Temps d'arc plus élevé et moins de nettoyage
- Soudures de très bel aspect
- Permet d'éviter collages et caniveaux
- Meilleures soudures, moins de risques de soufflures
- Arc facile à contrôler, doux et calme, peu de projections

## APPLICATIONS:

- Aciers à faible moyenne et haute teneur en carbone
- Petits ateliers
- Soudures de pointage
- Engins agricoles et certains aciers faiblement alliés à haute résistance

TYPE DE COURANT: CA, CCEN ou CCEP

## MODES OPÉRATOIRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS:

- GÉNÉRALITÉS:** CA; Électrode positive, pièce négative (CCEP) ou électrode négative, pièce positive (CCEN)
- LONGUEUR D'ARC:** Très courte (inférieure au diamètre de l'électrode)
- À PLAT:** Angle d'inclinaison 10° à 15° par rapport à la verticale
- VERTICALE-MONTANT:** Souder avec un mouvement de balayage transversal
- VERTICALE-DESCENDANT:** Non recommandé
- AU PLAFOND:** Souder avec un léger mouvement de balayage transversal au sein du bain de fusion.
- ENTREPOSAGE:** 220°F à 350°F
- REMISE EN ÉTAT:** Si l'électrode est exposée à l'air pendant un certain temps, elle doit subir un traitement de cuisson au four à une température de 575°F durant une heure

## COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DE MÉTAL DÉPOSÉ\*\*:

	Teneur (%)	Spéc AWS (max)
Carbone (C)	0,05	0,15
Manganèse (Mn)	0,75	1,60
Silicium (Si)	0,33	0,75
Phosphore (P)	0,010	0,035
Soufre (S)	0,020	0,035
Nickel (Ni)	0,08	0,30
Chrome (Cr)	0,06	0,20
Molybdène (Mo)	0,01	0,30
Vanadium (Va)	0,02	0,03
Mn + Ni + Cr + Mo + Va	0,92	1,75

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES\* (à l'état brut de soudage):

Propriétés mécaniques	Hobart 18AC	Spéc AWS (min)
Résistance à la traction	88000 lb/po <sup>2</sup> (607 MPa)	70000 lb/po <sup>2</sup> (483 MPa)
Limite d'élasticité	77000 lb/po <sup>2</sup> (532 MPa)	58000 lb/po <sup>2</sup> (400 MPa)
Allongement sur 2 po (50 mm)	30%	22%

## VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES\*\* (à l'état brut de soudage):

	Hobart 18AC	Spéc AWS (min)
Résilience à -20°F (-29°C)	30 pi•lb (41 joules)	20 pi•lb (27 joules)

\* Classification métrique AWS

\*\* 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 A5.1. 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.

# Hobart® 18AC

Diamètre Pouces	(mm)	Courant et polarité	Courant minimum (ampères)	Courant optimum* (ampères)	Courant maximum (ampères)
3/32	(2,4)	CA, CCEP ou CCEN	70	90	110
1/8	(3,2)	CA, CCEP ou CCEN	90	130	165
5/32	(4,0)	CA, CCEP ou CCEN	125	170	220

Pour le soudage en position, diminuer de 15% les valeurs d'intensité de courant ci-dessus.

## TAUX DE DÉPÔT ET RENDEMENTS TYPIQUES (optimaux):

Diamètre Pouces	(mm)	Courant et polarité	Courant (ampères)	Tension (volts)	Taux de dépôt (lb/h)	Rendement* (%)
3/32	(2,4)	CA	90	22	2,03	62
1/8	(3,2)	CA	130	25	2,58	65
5/32	(4,0)	CA	170	27	3,19	65

\*En tenant compte d'une chute d'extrémité d'électrode de 2 po.

## DIAMÈTRES ET EMBALLAGES DISPONIBLES:

Diamètre Pouces	(mm)	Longueur Pouces	(mm)	Emballage en plastique 5 lb	Emballage en plastique 10 lb	Carton 50 lb
3/32	(2,4)	14	(355)	S119832-045	S119832-089	S119832-035
1/8	(3,2)	14	(355)	S119844-045	S119844-089	S119844-035
5/32	(4,0)	14	(355)	S119851-045	—	S119851-035

## CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.1, E7018 H8
- ASME SFA 5.1, F-4, E7018

**QUESTIONS TECHNIQUES?** Pour obtenir du soutien technique des produits Hobart Filler Métaux, contactez le service d'ingénierie d'applications par téléphone sans frais au 1-800-532-2618 ou par e-mail à l'adresse: [Applications.Engineering@hobartbrothers.com](mailto:Applications.Engineering@hobartbrothers.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 est une marque de commerce déposée de la Société Hobart Brothers, Troy, Ohio.

**Date de révision: 2018-03-09** (Remplace 2017-10-31)

**612-R, INDEX**

