

FabCO® 309LT1



AWS/ASME A5.22: E309LT1-1/4

Positions de soudage :



CARACTÉRISTIQUES :

- Toutes les positions
- Laitier auto-détachable
- Transfert d'arc de type pulvérisation
- Haute résistance à l'humidité

AVANTAGES :

- Soude extrêmement bien en position verticale (vers le haut), ainsi qu'à plat, horizontalement et au plafond
- Très attractif pour les soudeurs
- Peu d'éclaboussures et moins de nettoyage
- Bonne solidité des soudures et durée de conservation prolongée

APPLICATIONS:

- Utilisé pour assembler l'acier inoxydable austénitique courant tel que les types 304, 304L, 309, 309L. Ce fil est souvent utilisé dans le soudage de matériaux différents, tels que l'acier inoxydable sur l'acier au carbone, l'acier faiblement allié, l'acier résistant à la chaleur et l'acier plaqué.

SYSTÈME DE LAITIER OU TYPE DE FIL : fil fourré à solidification rapide

GAZ DE PROTECTION : 100 % de dioxyde de carbone (CO₂), 75 % d'argon (Ar)/25 % de dioxyde de carbone (CO₂), 35-50 cfh (17-24 L/min)

TYPE DE COURANT : courant continu, électrode à polarité positive (DCEP)

DIAMÈTRES NORMALISÉS : 0,045 po (1,2 mm), 1/16 po (1,6 mm)

RESÉCHAGE : non recommandé

RANGEMENT : le produit doit être entreposé dans un environnement sec et fermé, et dans son emballage d'origine intact

PROPRIÉTÉS CHIMIQUES TYPIQUES DU MÉTAL DE SOUDAGE* (Chem Pad) :

Analyse du métal de	100 % CO ₂	75 % Ar/25 %	Spécification AWS
Carbone (C)	0,028	0,027	0,04
Manganèse (Mn)	1,04	1,07	0,5-2,5
Silicium (Si)	0,53	0,51	1,0
Phosphore (P)	0,025	0,024	0,040
Soufre (S)	0,001	0,001	0,030
Cuivre (Cu)	< 0,01	< 0,01	0,75
Nickel (Ni)	12,77	12,75	12,0-14,0
Chrome (Cr)	23,73	23,63	22,0-25,0
Molybdène (Mo)	< 0,01	< 0,01	0,75

Remarque : Les valeurs individuelles de la spécification AWS sont des maximums.

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

Essais mécaniques	100 % CO ₂	75 % Ar/25 % CO ₂	Spécification AWS
Résistance à la traction	78 300 psi (539 MPa)	79 100 psi (545 MPa)	75 000 psi (520 MPa) minimum
Limite d'élasticité	59 400 psi (409 MPa)	60 100 psi (414 MPa)	Non requis
% d'allongement sur 2 po (50 mm)	38 %	37	30 % minimum
Numéro DeLong pour la ferrite	17	20	Non requis

*Les informations contenues ou autrement référencées dans le présent document sont présentées uniquement comme « typiques » sans garantie ni garantie, et Hobart Brothers LLC décline expressément toute responsabilité encourue en cas de confiance dans celles-ci. Les données typiques sont celles obtenues lors du soudage et des tests conformément à la spécification AWS A5.22. D'autres essais et procédures peuvent produire des résultats différents. Aucune donnée ne doit être interprétée comme une recommandation pour toute condition ou technique de soudage non contrôlée par Hobart Brothers LLC.

FabCO® 309LT1

Diamètre pouces (mm)	Position de soudage	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage du fil po/min (m/min)	Taux de dépôt lb/h (kg/h)	Distance bec-pièce en pouces (mm)
0,045 (1,2)	Toutes les positions	140	24	210 (5,3)	5,0 (2,3)	5/8 (16)
0,045 (1,2)	Toutes les positions	160	25	275 (7,0)	6,0 (2,7)	5/8 (16)
0,045 (1,2)	Plat et horizontal	200	29	380 (9,7)	8,0 (3,6)	5/8 (16)
0,045 (1,2)	Plat et horizontal	300	33	680 (17,3)	15,0 (6,8)	5/8 (16)
1/16 (1,6)	Plat et horizontal	200	28	155 (3,9)	6,5 (2,9)	3/4 (19)
1/16 (1,6)	Plat et horizontal	240	29	230 (5,8)	8,5 (3,9)	3/4 (19)
1/16 (1,6)	Plat et horizontal	280	33	290 (7,4)	11,0 (5,0)	3/4 (19)
1/16 (1,6)	Plat et horizontal	350	35	420 (10,7)	16,0 (7,3)	3/4 (19)

- Le maintien d'une procédure de soudage appropriée — y compris les températures de pré-chauffage et d'interpasses — peut être essentiel selon le type et l'épaisseur de l'acier soudé.
- Les informations ci-dessus ont été déterminées par soudage en utilisant un gaz de protection 100 % CO₂ avec un débit compris entre 35 et 50 cfh (17 à 24 l/min). Lors du soudage avec un gaz de protection composé à 75 % d'argon (Ar) et à 25 % de dioxyde de carbone (CO₂), diminuer la tension de 1-2 volts.
- Toutes les options de positions comprennent : à plat, horizontale, verticale montante et au plafond.

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD : pour une liste complète des diamètres et des emballages, veuillez contacter Hobart Brothers au (800) 424-1543 ou au (937) 332-5188 pour être mis en contact avec le Service à la clientèle international.

Diamètre pouces (mm)	27,5-lb. (12,5kg) Bobine
0.045 (1.2)	S689212-078
1/16 (1.6)	S689219-078

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.22, E309LT1-1/4
- ASME SFA 5.22, E309LT1-1/4
- CWB, Ar + 20% CO₂ to 100% CO₂, E309LT1-1, E309LT1-4, (diamètre d'électrode de 1,2 mm)

DES QUESTIONS RELATIVES À L'ASPECT TECHNIQUE? Pour obtenir du soutien technique sur les produits Hobart Filler Metals, communiquez avec le service d'ingénierie des applications par téléphone sans frais au 1-800-532-2618 ou par courriel à l'adresse Applications.Engineering@hobartbrothers.com

MISE EN GARDE :

Les consommateurs doivent bien connaître les précautions de sécurité figurant sur l'étiquette de mise en garde apposée sur chaque envoi et dans la norme nationale américaine Z49.1, « Safety in Welding and Cutting » (Règles de sécurité en soudage et de coupage), publiée par l'American Welding Society, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166, États-Unis (peut également être téléchargée en ligne à l'adresse www.aws.org); Les normes de sécurité et de santé de l'OSHA 29 CFR 1910 sont disponibles auprès du Département du travail américain, Washington, D.C. 20210, États-Unis

Les fiches de données de sécurité de tout produit Hobart Brothers LLC peuvent être obtenues auprès du Service client de Hobart ou sur le site www.hobartbrothers.com.

Parce que Hobart Brothers LLC améliore constamment ses produits, Hobart se réserve le droit de modifier la conception et/ou les fiches produit sans préavis.

Hobart et FabCO sont des marques déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 250903 (Remplace 241227)

