

FabCO[®] 73



AWS A5.20 : E70T-2C

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Niveau de désoxydant plus élevé que dans les fils-électrodes fourrés E70T-1
- Excellente stabilité d'arc, même à courant faible
- Éclaboussement faible et facilité d'enlèvement du laitier
- Laitier à gel lent
- Fil de grand diamètre

AVANTAGES :

- Améliore considérablement la capacité de soudage et la tolérance pour une surface de métal de base en piètre état lors du soudage à passe simple
- Améliore l'attrait pour l'utilisateur et aide à produire des soudures d'apparence et de qualité uniformes
- Temps de nettoyage réduit et productivité améliorée
- Produit un cordon d'apparence bonne et uniforme dans les positions à plat et horizontale
- Permet d'utiliser un courant élevé pour augmenter la vitesse de dépôt, la vitesse de déplacement et la productivité

APPLICATIONS :

- Soudage à passes simples seulement
- Acier effervescent
- Fabrication générale
- Matériau de base avec calamine épaisse
- Matériau de base rouillé ou peinturé

SYSTÈME DE LAITIER : Fil-électrode fourré de type rutile à gel lent

GAZ PROTECTEUR : Dioxyde de carbone (CO₂) à 100 %, 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h)

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

DIAMÈTRES STANDARD : 2,8 mm (7/64 po)

RESSÉCHAGE : Déconseillé

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

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DE SOUDURE TYPIQUE* (Chem Pad) : Non requis

CARACTÉRISQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (brut de soudage) :

Essais mécaniques	CO ₂ à 100 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction transversale	524 MPa (76 000 lb/po ²) (Fracture du métal de base)	483 MPa (70 000 lb/po ²) minimum
Test de flexion longitudinale	Se conforme; aucune discontinuité	Pli de 180° avec rayon de 19 mm (0,75 po). Les discontinuités de la surface doivent être < 3,2 mm (1/8 po).

VALEURS D'ABSORPTION D'ÉNERGIE CHARPY V TYPIQUES* (brut de soudage) : Non requis

*L'information présentée dans cette fiche technique ou à laquelle il est fait référence dans les présentes, correspond à des valeurs typiques, communiquées sans garantie; Hobart Brothers LLC décline expressément toute responsabilité en rapport avec l'utilisation de ces valeurs. Les valeurs typiques sont obtenues à partir de matériaux soudés et testés conformément aux prescriptions de la spécification A5.29 de l'AWS. D'autres essais et méthodes peuvent produire des résultats différents. Aucune donnée communiquée ne peut être considérée comme une recommandation d'une technique ou d'une condition de soudage non contrôlée par Hobart Brothers LLC.

FabCO[®] 73

Diamètre mm (po)	Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil		Taux de dépôt		Distance tube-contact/pièce		
				m/min	(po/min)	kg/h	(lb/h)	mm	(po)	
2,8	(7/64)	À plat et horizontale	400	28	2,4	(95)	4,5	(10,0)	25	(1)
2,8	(7/64)	À plat et horizontale	500	32	3,8	(150)	7,4	(16,2)	32	(1-1/4)
2,8	(7/64)	À plat et horizontale	650	38	5,0	(195)	9,7	(21,3)	32	(1-1/4)

- **Le maintien d'une procédure de soudage adéquate, incluant les températures de préchauffage et d'entre-passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur de l'acier à souder.**
- **Reportez-vous ci-dessus :** Cette information a été établie en soudant avec du CO₂ à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h).

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS STANDARD : Pour connaître la liste complète des diamètres et des conditionnements, veuillez

Diamètre mm (po)	27,2 kg (60 lb) Couronne
Poids net de la palette	871 kg (1920 lb)
2,8 (7/64)	S248239-002

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.20, E70T-2C
- AWS A5.20M, E490T-2C
- ASME SFA 5.20, E70T-2C

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 Applications.Engineering@hobartbrothers.com.

AVERTISSEMENT :

Les clients doivent être parfaitement familiers avec les précautions de sécurité mentionnées sur les étiquettes d'avertissement apposées sur toutes les livraisons et dans la norme American National Standard Z49.1, « Sécurité lors du soudage et du découpage » publiée par l'American Welding Society, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126, É.-U.; les normes sur la santé et la sécurité d'OSHA 29 CFR 1910 sont disponibles auprès de l'U.S. Department of Labor, Washington, D.C. 20210, É.-U.

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques de tout produit commercialisé 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 constante des produits et se réserve donc le droit de modifier sans préavis les caractéristiques ou les spécifications de ses produits.

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

Date de révision : 210115 (140617)

