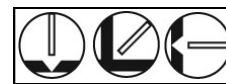


FabCO[®] 95K2



AWS A5.29 : E90T5-K2C H4, E90T5-K2M H4

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Système de laitier de base offrant une excellente résistance du métal de soudure
- Dépôt de soudure H4 à très faible teneur en hydrogène diffusible
- Fil offrant une excellente poussée/pénétration de l'arc
- Sensibilité améliorée aux teneurs en soufre élevées en comparaison avec les fils à laitier acide/rutile (ou aucun laitier)

AVANTAGES :

- Aide à minimiser le risque de fissuration dans les applications critiques
- Résistance améliorée en comparaison avec les fils à laitier rutile
- Aide à minimiser le risque de fissuration causée par l'hydrogène
- Aide à minimiser le risque d'absence de fusion, même lors du soudage dans des configurations à joint étroit
- Minimise le risque de fissuration de solidification et aide à maintenir la résistance du métal de soudure et la ductilité sur les métaux de base avec une teneur en soufre moins qu'optimale

APPLICATIONS :

- Soudage à passes simples ou multiples
- Construction navale
- Aciers haute résistance faiblement alliés de plus de 620 MPa (90 ksi) à haute résistance à la traction
- Équipement lourd et machinerie
- Installations en haute mer
- Aciers trempés et revenus de plus de 620 MPa (90 ksi) à haute résistance à la traction
- Fabrication structurelle et de ponts
- Réparation de fissures et de coullages
- AASHTO M709 HPS 70W

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

GAZ PROTECTEUR : Dioxyde de carbone (CO₂) à 100 %, argon (Ar) à 75 % / dioxyde de carbone (CO₂) à 25 %, 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h)

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

DIAMÈTRES STANDARD : 1,6 mm (1/16 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) :

Analyse du cordon de soudure (%)	CO ₂ à 100 %	Ar à 75 %/CO ₂ à 25 %	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,04	0,06	0,15
Manganèse (Mn)	1,04	1,10	0,0 à 1,5
Silicium (Si)	0,59	0,64	0,80
Phosphore (P)	0,010	0,014	0,030
Soufre (S)	0,008	0,008	0,030
Nickel (Ni)	1,76	1,70	1,00 à 2,00
Molybdène (Mo)	0,22	0,22	0,35

Remarque : À moins d'avis contraire, les valeurs simples des spécifications AWS sont le maximum.

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE* :

Équipement de détection de l'hydrogène	CO ₂ à 100 %	Ar à 75 %/CO ₂ à 25 %	Spécifications de l'AWS
(CHROMATOGRAPHIE GAZEUSE)	1,5 ml/100 g	2,0 ml/100 g	4,0 ml/100 g maximum

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (brut de soudage) :

Essais mécaniques	CO ₂ à 100 %	Ar à 75 %/CO ₂ à 25 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	627 MPa (97 000 lb/po ²)	662 MPa (96 000 lb/po ²)	621 à 758 MPa (90 000 à 110 000 lb/po ²)
Limite d'élasticité	552 MPa (80 000 lb/po ²)	586 MPa (85 000 lb/po ²)	538 MPa (78 000 lb/po ²) minimum
% d'élongation sur 50 mm (2 po)	26 %	25 %	17 % minimum

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

Températures CVN	CO ₂ à 100 %	Ar à 75 %/CO ₂ à 25 %	Spécifications de l'AWS
CVN à -51 °C (-60 °F)	98 joules (72 lb•pi)	84 joules (62 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi) minimum

*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 Company 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 Company.

FabCO® 95K2

Diamètre mm (po)		Position de soudage	Ampères	Volts	Vitesse du dévidoir m/min (po/min)		Vitesse de dépôt kg/h (kg/hr)		Distance entre la pointe de contact et l'ouvrage mm (po)	
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	200	25	5,1	(200)	3,2	(7,1)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	350	28	9,1	(360)	6,1	(13,5)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	485	34	13,3	(485)	8,2	(18,0)	25	(1)

- **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 un mélange d'argon (Ar) à 75 % et de dioxyde de carbone (CO₂) à 25 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h). Si vous utilisez du CO₂ à 100 % comme gaz protecteur, augmentez la tension de 1 volt environ.

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS STANDARD : Pour connaître la liste complète des diamètres et des conditionnements, veuillez contacter Hobart Brothers au 1 800 424-1543 ou au 937 332-5188 pour le service à la clientèle international.

Diamètre mm (po)		Bobine de 15 kg (33 lb)
1,6	(1/16)	S659519-029

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- **AWS A5.29**, E90T5-K2C H4, E90T5-K2M H4
- **AWS A5.29M**, E620T5-K2C H4, E620T5-K2M H4
- **ASME SFA 5.29**, E90T5-K2C H4, E90T5-K2M H4

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.

ATTENTION :

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 Company auprès du service à la clientèle de Hobart ou à www.hobartbrothers.com.

Hobart Brothers Company 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 Company, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 140620 (Original)

