

AWS E110T5-K4C

**FabCO® 115****DESCRIPTION :**

Le fil **FabCO 115** est un fil fourré à haute résistance, comparable à une électrode enrobée E11018M en acier faiblement allié, mais qui procure des taux de dépôt beaucoup plus élevés. Il est utilisé essentiellement pour le soudage des aciers A515, A517, HY100 et des aciers à haute résistance semblables, de type trempé et revenu. Son laitier de type basique et son métal déposé à faible teneur en hydrogène aident à minimiser les risques de fissuration. Le fil **FabCO 115** offre des valeurs de résilience élevées à basse température et un mode de transfert du métal dans l'arc s'apparentant au globulaire. Il ne doit être utilisé qu'avec du CO<sub>2</sub> pur.

**APPLICATIONS :**

Équipements miniers, engins de terrassement et véhicules tout terrain.

**CARACTÉRISTIQUES:**

- Taux de dépôt plus élevés qu'avec des électrodes enrobées 11018M
- Laitier de type basique
- Contient 2% de nickel

**AVANTAGES:**

- Augmente la productivité
- Diminue les risques de fissuration
- Augmente la résilience à basse température des soudures critiques

**GAZ DE PROTECTION:** 100% CO<sub>2</sub>

**TYPE DE COURANT:** CCEP

**COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ\*:**

	100% CO <sub>2</sub>
Carbone (C)	0,04
Manganèse (Mn)	1,50
Silicium (Si)	0,41
Phosphore (P)	0,012
Soufre (S)	0,014
Chrome (Cr)	0,42
Nickel (Ni)	2,37
Molybdène (Mo)	0,42

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES\* [Après chauffage 48 h à 200°F (93°C)]:**

	100% CO <sub>2</sub>
Résistance à la traction	126000 psi (869 MPa)
Limite d'élasticité	102000 psi (701 MPa)
Allongement sur 2 po (50 mm)	18%

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

	100% CO <sub>2</sub>
Résilience à -60°F (-51°C)	48 pi-lb (65 Joules)

**CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:**

- AWS A5.29, E110T5-K4C, ASME SFA 5.29, E110T5-K4C
- ABS, E110T5-K4C avec 100% CO<sub>2</sub>
- CWB, E110T5-K4 H4 avec 100% CO<sub>2</sub>

\* 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 A5.29. 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.



## Paramètres de soudage :

Les données ci-dessous ont été déterminées en soudant avec un mélange de gaz de protection 100% CO<sub>2</sub> et un débit d'environ 35 à 40 pi<sup>3</sup>/h. Le soudage a été effectué en courant continu avec électrode positive CCEP, dans les positions indiquées.

Diamètre Pouces	mm	Paramètres de soudage optimaux	Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil po/min	Taux de dépôt lb/h	Longueur libre de fil (po ±1/4 po)
0,045	1,2		À plat et horizontale	120	22,0	160	3,1	3/4 po
0,045	1,2	*	À plat et horizontale	170	24,0	254	4,6	3/4 po
0,045	1,2		À plat et horizontale	220	27,0	359	6,4	3/4 po
1/16	1,6		À plat et horizontale	190	22,0	117	4,3	3/4 po
1/16	1,6	*	À plat et horizontale	240	24,0	155	6,0	3/4 po
1/16	1,6		À plat et horizontale	290	26,0	204	7,0	3/4 po
1/16	1,6		À plat et horizontale	350	30,0	265	8,6	3/4 po
3/32	2,4		À plat et horizontale	290	25,0	103	8,5	1 po
3/32	2,4		À plat et horizontale	325	26,0	116	9,5	1 po
3/32	2,4	*	À plat et horizontale	375	27,0	136	11,3	1 po
3/32	2,4		À plat et horizontale	425	28,0	159	13,2	1 po
3/32	2,4		À plat et horizontale	475	30,0	195	17,3	1 po
3/32	2,4		À plat et horizontale	525	32,0	218	19,1	1 po

### 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, 550 NW LeJeune Road, Miami, FL 33126. 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.

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

