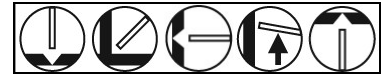


Hobart® 14A



AWS 7014 (E4914*)

POSITIONS DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES:

- Arc doux et stable
- Enrobage à poudre de fer
- Laitier se détache facilement
- Toutes positions

AVANTAGES:

- Utilisation facile, bon contrôle du bain
- Taux de dépôt et vitesse de soudage plus élevés
- Nettoyage rapide, cordon de bel aspect
- Soudage en positions à plat, horizontale, verticale et au plafond

APPLICATIONS:

- Châssis
- Assemblages de forte épaisseur et bases de machines

TYPE DE COURANT: CA, CCEN ou CCEP

MODES OPÉRATOIRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS:

- GÉNÉRALITÉS:** Électrode négative, pièce positive (CCEN); CA; ou électrode positive, pièce négative (CCEP)
- LONGUEUR D'ARC:** Courte (1/8 po ou moins)
- À PLAT:** Angle d'inclinaison 10° à 15° par rapport à la verticale, avec plus d'apport de chaleur qu'avec les électrodes E6012
- VERTICALE-MONTANT:** Souder avec un léger mouvement de déplacement dans le sens longitudinal ou de balayage transversal
- VERTICALE-DESCENDANT:** Augmenter le courant et la vitesse de soudage pour que l'arc demeure en avant du bain de fusion
- AU PLAFOND:** Souder avec un léger mouvement de déplacement dans le sens longitudinal.
- ENTREPOSAGE:** 60°F à 100°F (20° à 40°C) et à une humidité relative inférieure à 50% ou four d'entreposage à une température de 100° à 120°F (38° à 49°C)
- REMISE EN ÉTAT:** Au four durant une heure à une température de 250°F à 300°F (121° à 149°C)

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DE MÉTAL DÉPOSÉ**:

	Teneur (%)	Spéc AWS (max)
Carbone (C)	0,03	0,15
Manganèse (Mn)	0,42	1,25
Silicium (Si)	0,22	0,90
Phosphore (P)	0,013	0,035
Soufre (S)	0,014	0,035

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

Propriétés mécaniques	Hobart 14A	Spéc AWS (min)
Résistance à la traction	81000 lb/po ² (559 MPa)	70000 lb/po ² (483 MPa)
Limite d'élasticité	73000 lb/po ² (504 MPa)	58000 lb/po ² (400 MPa)
Allongement sur 2 po (50 mm)	26%	17%

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

Non Applicable

* 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® 14A

Diamètre		Courant et polarité	Courant minimum (ampères)	Courant optimum* (ampères)	Courant maximum (ampères)
Pouces	(mm)				
3/32	(2,4)	CCEN, CA, ou CCEP	70	80	90
1/8	(3,2)	CCEN, CA, ou CCEP	120	130	145
5/32	(4,0)	CCEN, CA, ou CCEP	140	200	210
3/16	(4,8)	CCEN, CA, ou CCEP	180	240	280

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

TAUX DE DÉPÔT ET RENDEMENTS TYPIQUES (optimum):

Diamètre		Courant et polarité	Courant (ampères)	Tension (volts)	Taux de dépôt (lb/h)	Rendement* (%)
Pouces	(mm)					
3/32	(2,4)	CCEN	80	29-29	1,49	64,8
1/8	(3,2)	CCEN	130	26-27	2,39	61,7
5/32	(4,0)	CCEN	200	26-28	3,91	60,7
3/16	(4,8)	CCEN	240	26-28	5,29	66,1

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

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES DISPONIBLES:

Diamètre		Longueur		Emballage en plastique 5 lb	Emballage en plastique 10 lb	Carton 50 lb
Pouces	(mm)	Pouces	(mm)			
3/32	(2,4)	14	(355)	S114232-045	S114232-089	S114232-031
1/8	(3,2)	14	(355)	S114244-045	S114244-089	S114244-031
5/32	(4,0)	14	(355)	S114251-045	S114251-089	S114251-031
3/16	(4,8)	14	(355)	—	—	S114258-031

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5.1, E7014
- ASME SFA 5.1, F-3, A-1
- ABS, E7014
- CWB, E4914

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

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.

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: 2016-08-01 (Remplace 2010-02-26)

612-H, INDEX

