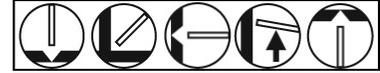


Hobart^{MD} MAXAL[®] 5556



AWS A5.10 : ER5556, R5556

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Résistance très élevée (290 MPa [42 ksi], typique)
- Ductilité, résistance au choc et résistance à la rupture élevées
- Résistance à la corrosion équivalente pour le soudage de matériaux de base 5456
- Ductilité/formabilité inférieure
- Conductivité électrique et thermique inférieure

AVANTAGES :

- Force de compression élevée et meilleure capacité d'alimentation
- Très bonne concordance de couleur après l'anodisation avec des matériaux de base 5xxx/6xxx

APPLICATIONS :

- Alliages 5456 et de résistance inférieure (RT minimum de 290 MPa [42 ksi])

GAZ PROTECTEUR : Argon (Ar) à 100 % ou mélanges argon/hélium; typique : GMAW – 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h), GTAW – 9 à 14 l/min (20 à 30 pi³/h).

TYPE DE COURANT : Courant continu – électrode positive (CCEP) pour GMAW, CA pour TIG

DIAMÈTRES STANDARD : 1,2 mm (3/64 po), 1,6 mm (1/16 po), 2,4 mm (3/32 po), 3,2 mm (1/8 po)

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

VALEURS CHIMIQUES TYPIQUES* :

Analyse du cordon de soudure (%)	ER ET R 5554
Silicium (Si)	0,25
Fer (Fe)	0,40
Cuivre (Cu)	0,10
Manganèse (Mn)	0,50 à 1,0
Magnésium (Mg)	4,7 à 5,5
Chrome (Cr)	0,05 à 0,20
Zinc (Zn)	0,25
Titane (Ti)	0,05 à 0,20
Béryllium (Be)	< 0,0003
Autres, chacun	0,05
Autres, total	0,15
Aluminium (Al)	Reste

*À moins d'avis contraire, les valeurs simples sont le maximum.

PROPRIÉTÉS TYPIQUES :

Fourchette de point de fusion	Densité	Conductivité électrique/thermique
571 à 635 °C (1 060 à 1 175 °F)	2 657 kg/m ³ (0,096 lb/po ³)	29 % IACS/810 EU

RT typique, brut de soudage	Couleur anodisée	Applications à température élevée +66 °C (150 °F)
296 MPa (43 ksi)	Blanc	NON

*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.

Hobart^{MD} MAXAL[®] 5556

Diamètre mm (po)		Épaisseur du matériau de base mm (po)		Ampères 4xxx 5xxx		Volts 4xxx 5xxx		Vitesse du dévidoir en m/min (po/min) 4xxx 5xxx	
0,8	(0,030)	1,6	(1/16)	90	100	20	18	4,6 (260)	7,6 (300)
0,8	(0,030)	2,4	(3/32)	110	120	22	21	8,9 (350)	10,2 (400)
0,8	(0,030)	3,2	(1/8)	130	140	23	21	11,4 (450)	12,7 (500)
0,8	(0,030)	4,8	(3/16)	150	160	24	22	14,0 (550)	15,2 (600)
0,9	(0,035)	1,6	(1/16)	90	100	23	21	7,6 (300)	8,9 (350)
0,9	(0,035)	3,2	(1/8)	130	140	24	22	10,2 (400)	11,4 (450)
1,2	(3/64)	2,4	(3/32)	110	120	25	24	4,3 (170)	5,6 (220)
1,2	(3/64)	3,2	(1/8)	150	160	26	25	6,9 (270)	8,4 (330)
1,2	(3/64)	6,4	(1/4)	190	220	26	25	8,1 (320)	9,4 (370)
1,2	(3/64)	9,5	(3/8)	220	230	27	25	9,9 (390)	11,4 (450)
1,6	(1/16)	6,4	(1/4)	200	210	26	24	4,3 (170)	5,1 (200)
1,6	(1/16)	9,5	(3/8)	230	240	27	25	5,1 (200)	5,8 (230)
1,6	(1/16)	12,7	(1/2)	260	270	28	26	6,1 (240)	6,9 (270)
1,6	(1/16)	19,1	(3/4)	280	290	29	27	6,6 (260)	7,6 (300)
1,6	(1/16)	25,4	(1)	300	310	30	28	7,1 (280)	8,1 (320)

Reportez-vous ci-dessus : Cette information a été établie en soudant avec de l'argon à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h).

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES : 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 0,45 kg (1 lb)	Bobine de 7,3 kg (16 lb)	Plastique de 7,3 kg (16 lb)	Longueurs de 91,4 cm (36 po) (4,5 kg/10 lb)
1,2 (3/64)	555604704	555604712	555604712P	
1,6 (1/16)		555606212	555606212P	
2,4 (3/32)				555609470
3,2 (1/8)				555612570

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.10, ER5556, R5556
- ASME SFA 5.10, ER5556, R5556
- AWS A5.01 Classe S1, série F
- CWB
- ABS
- CPD
- vd TUV
- DB

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 est une marque de commerce déposée de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 130801 (remplace 110705)
624-H, INDEX

