Quantum Arc™ 6

AWS ER70S-6

POSITIONS DE SOUDAGE :

CARACTÉRISTIQUES :

- Excellentes propriétés de dévidage
- Alimentation constante
- Excellentes caractéristiques de mouillage
- Teneur élevée en désoxydants

AVANTAGES :

- Productivité accrue
- Augmentation de la durée de vie des consommables et se dévide bien à travers les câble de pistolet plus longs
- Cordons de soudure lisses avec lien uniforme
- Le choix idéal pour les plaques rouillées et huileuses

APPLICATIONS:

- Châssis automobiles
- Équipements de construction
- Wagons de chemin de fer
- Machines agricoles
- Appareils sous pression
- Tuyaux et tubes
- Aciers non alliés et à grain fin
- Soudage robotisé, automatique et semi-automatique

GAZ DE PROTECTION : 100 % de dioxyde de carbone (CO_2), 75-92 % d'argon (Ar)/2 % de dioxyde de carbone résiduel CO_2), 25-50 cfh (12-24 L/min)

TYPE DE COURANT : courant continu, électrode à polarité positive (DCEP)

DIAMÈTRES NORMALISÉS : 0,035 po (0,9 mm), 0,045 po (1,2 mm), 0.052 po (1,4 mm)

RESÉCHAGE : non recommandé

RANGEMENT : le produit doit être entreposé dans un environnement sec et fermé, et dans son emballage d'origine intact.

VALEURS CHIMIQUES TYPIQUES* :

Analyse du métal de soudure (%)		Spécification AWS
Carbone (C)	0,10	0,06-0,15
Manganèse (Mn)	1,43	1,40-1,85
Silicium (Si)	0,83	0,80-1,15
Phosphore (P)	0,007	0,025 max.
Soufre (S)	0,005	0,025 max.
Cuivre (Cu)	0,20	0,50† max.

† Teneur en cuivre du fil et revêtement en cuivre.

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

Essais mécaniques	100 % CO_2	Spécification AWS
Résistance à la traction	88 000 psi (607 MPa)	70 000 psi (480 MPa) minimum
Limite d'élasticité	75 000 psi (507 MPa)	58 000 psi (400 MPa) minimum
% d'allongement sur 2 po (50 mm)	26 %	22 % minimum

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

Températures CVN	100 % CO_2	Spécification AWS
Moy. à - 20 °F (-30 °C)	73 pi-lb (99 joules)	20 pi-lb (27 joules) minimum

*Les informations contenues ou autrement référencées dans le présent document sont présentées uniquement comme « typiques » sans garantie ni garantie, et Hobart Brothers LLC décline expressément toute responsabilité encourue en cas de confiance dans celles-ci. Les données typiques sont celles obtenues lors du soudage et des tests conformément à la spécification AWS A5.18. D'autres essais et procédures peuvent produire des résultats différents. Aucune donnée ne doit être interprétée comme une recommandation pour toute condition ou technique de soudage non contrôlée par Hobart Brothers LLC.

Hobart Brothers LLC 101 Trade Square East Troy, OH 45373
États-Unis Tél. : (800) 424-1543 Télécopieur : 800-541-6607 www.hobartbrothers.com

Quantum Arc™ 6

Diamètre pouces	(mm)	Mode de transfert	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage du fil po/min	(m/min)	Taux de dépôt lb/h	(kg/h)	Distance bec-pièce en pouces	(mm)
0,035	(0,9)	Court-circuitage	105	16,5	175	(4,4)	2,9	(1,3)	1/2	(13)
0,035	(0,9)	Court-circuitage	110	17,5	190	(4,8)	3,1	(1,4)	5/8	(16)
0,035	(0,9)	Court-circuitage	115	18,5	210	(5,3)	3,4	(1,5)	5/8	(16)
0,035	(0,9)	Court-circuitage	125	19,5	230	(5,8)	3,8	(1,7)	5/8	(16)
0,035	(0,9)	Court-circuitage	130	20,5	250	(6,4)	4,1	(1,9)	5/8	(16)
0,035	(0,9)	Pulvérisation	170	25,0	360	(9,1)	5,8	(2,6)	5/8	(16)
0,035	(0,9)	Pulvérisation	180	26,0	410	(10,4)	6,7	(3,0)	5/8	(16)
0,035	(0,9)	Pulvérisation	200	27,5	500	(12,7)	8,0	(3,6)	3/4	(19)
0,035	(0,9)	Pulvérisation	240	29,0	700	(17,8)	11,2	(5,1)	3/4	(19)
0,045	(1,2)	Court-circuitage	130	18,0	140	(3,6)	3,8	(1,7)	5/8	(16)
0,045	(1,2)	Court-circuitage	150	19,0	160	(4,1)	4,4	(2,0)	5/8	(16)
0,045	(1,2)	Pulvérisation	220	25,0	275	(7,0)	7,5	(3,4)	3/4	(19)
0,045	(1,2)	Pulvérisation	250	27,0	325	(8,3)	8,8	(4,0)	3/4	(19)
0,045	(1,2)	Pulvérisation	285	28,5	400	(10,2)	10,8	(4,9)	3/4	(19)
0,045	(1,2)	Pulvérisation	325	29,0	500	(12,7)	13,7	(6,2)	1	(25)
0,052	(1,4)	Pulvérisation	290	27,0	280	(7,1)	9,8	(4,4)	3/4	(19)
0,052	(1,4)	Pulvérisation	325	27,0	330	(8,4)	11,6	(5,2)	3/4	(19)
0,052	(1,4)	Pulvérisation	390	29,0	420	(10,7)	14,8	(6,7)	3/4	(19)

Remarque : le gaz de protection pour le transfert par courts-circuits est composé de 75 % Ar/25 % de CO2 à 20-35 cfh (9-17 L/min). Pour un gaz de protection à 100 % CO2 dans la plage recommandée, augmenter les tensions indiquées de 1 à 3 volts.
Remarque : le gaz de protection par transfert de pulvérisation est composé de 90 % Ar/10 % de CO2 à 35-50 cfh (17-24 L/min)

- **Le maintien d'une procédure de soudage appropriée - y compris les températures de pré-chauffage et d'interpasses - peut être essentiel selon le type et l'épaisseur de l'acier soudé.**
- **Pour le soudage hors position, le mode de transfert par court-circuit ou par pulvérisation pulsée doit être utilisé.**

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD : pour une liste complète des diamètres et des emballages, veuillez contacter Hobart Brothers au (800) 424-1543 ou au (937) 332-5188 pour être mis en contact avec le Service à la clientèle international.

Diamètre pouces (mm)	33 lb Bobine d'acier™	45 lb Acier	45 lb Bobine	60 lb Bobine	300 lb Recyclable	600 lb RoboPak™	600 lb Recyclable	950 lb Recyclable
Poids net par palette	**2 376 lb (1 078 kg)**	**3 240 lb (1 470 kg)**	**3 240 lb (1 470 kg)**	**1 920 lb (871 kg)**	**1 200 lb (544 kg)**	**2 400 lb (1 089 kg)**	**2 400 lb (1 089 kg)**	**1 900 lb (862 kg)**
0,035 (0,9)	S307608-033	S307608-045	S307608-085	—	S307608-073	S307608-011	S307608-074	S307608-070
0,045 (1,2)	S307612-033	S307612-045	S307612-085	S307612-028	S307612-073	S307612-011	S307612-074	S307612-070
0,052 (1,4)	—	—	—	S307615-028	S307615-073		S307615-074	S307615-070

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- **AWS A5.18,** ER70S-6
- **AWS A5.18M,** ER48S-6
- **ASME SFA 5.18,** F-6, A-1, ER70S-6
- **CWB** B-G 49A 3 C1 S6

DES QUESTIONS RELATIVES À L'ASPECT TECHNIQUE? Pour obtenir du soutien technique sur les produits Hobart Filler Metals, communiquez avec le service d'ingénierie des applications par téléphone sans frais au 1-800-532-2618 ou par courriel à l'adresse Applications.Engineering@hobartbrothers.com

MISE EN GARDE :
Les consommateurs doivent bien connaître les précautions de sécurité figurant sur l'étiquette de mise en garde apposée sur chaque envoi et dans la norme nationale américaine Z49.1, « Safety in Welding and Cutting » (Règles de sécurité en soudage et de coupage), publiée par l'American Welding Society, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166, États-Unis (peut également être téléchargée en ligne à l'adresse www.aws.org); Les normes de sécurité et de santé de l'OSHA 29 CFR 1910 sont disponibles auprès du Département du travail américain, Washington, D.C. 20210, États-Unis

Les fiches de données de sécurité de tout produit Hobart Brothers LLC peuvent être obtenues auprès du Service client de Hobart ou sur le site www.hobartbrothers.com.
Parce que Hobart Brothers LLC améliore constamment ses produits, Hobart se réserve le droit de modifier la conception et/ou les fiches produit sans préavis.
QuantumArc et Steel Reel sont des marques déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio, États-Unis. Hobart et RoboPak sont des marques déposées de Hobart Brothers LLC.
Date de révision : 250903 (Remplace 250303)
632-M, INDEX