

FabCO® 85



AWS A5.20: E70T-5CJ H4, E70T-5MJ H4

WELDING POSITIONS:



CARACTÉRISTIQUES:

- Laitier de type basique
- Métal déposé à faible teneur en hydrogène
- Excellentes valeurs de résilience à basse température

AVANTAGES:

- Améliore les propriétés de résilience
- Accroît la résistance à la fissuration
- Peut convenir aux applications les plus critiques

APPLICATIONS:

- Aciers non alliés et à grain fin
- Équipement de terrassement
- Fabrication de pièces de forte épaisseur
- Service intensif

TYPE DE FIL: Fil fourré, à laitier de type basique à solidification lente

GAZ DE PROTECTION: 100% Dioxyde de carbone (CO₂), 80% Argon (Ar)/20% Dioxyde de carbone (CO₂), 35 à 50 pi³/h (14 à 24 l/min)

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

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

SÉCHAGE: Non recommandé

ENTREPOSAGE: Le produit devrait être entreposé au sec dans un endroit fermé et dans son emballage d'origine intact

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ*:

	100% CO ₂	80% Ar/20% CO ₂	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,04	0,05	0,12
Manganèse (Mn)	1,50	1,55	1,75
Silicium (Si)	0,85	0,88	0,90
Soufre (S)	0,005	0,006	0,030
Phosphore (P)	0,009	0,008	0,030

Remarque: Les valeurs de la spécifications AWS sont des valeurs maximales.

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE*:

Appareil de mesure	100% CO ₂	80% Ar/20% CO ₂	Spéc AWS
CHROMATOGRAPHE EN PHASE GAZEUSE	2,2 ml/100g	2,5 ml/100 g	4 ml/100g maximum

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES*:

Propriétés mécaniques	100% CO ₂	80% Ar/20% CO ₂	AWS Spec
Résistance à la traction	614 MPa (89,000 lb/po ²)	627 MPa (91,000 lb/po ²)	490-670 MPa (70,000 - 95,000 lb/po ²)
Limite d'élasticité	490 MPa (71,000 lb/po ²)	490 MPa (71,000 lb/po ²)	390 MPa (58,000 lb/po ²)
Allongement sur 51mm (2 po)	24%	24%	22%

VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES*:

Valeur vs température	100% CO ₂	80% Ar/20% CO ₂	Spéc. AWS
Résilience à -40°C (-40°F)	69 Joules (51 ft•lbs)	61 Joules (45 ft•lbs)	27 Joules (20 ft•lbs)

*Les informations contenues ici ou dont il est fait références 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 A5.20. 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.

FabCO® 85

Diamètre mm (Pouces)		Position de soudage	Amps	Volts	Vitesse de fil mm/min (po/min)	Taux de dépôt kg/hr (lbs/hr)	Distance tube- contract/pièce mm (Pouces)
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)	5,9 (13,0)	19 (3/4)
2,4	(3/32)	À plat et horizontale	300	26	3,3 (130)	4,6 (10,2)	25 (1)
2,4	(3/32)	À plat et horizontale	450	31	5,5 (215)	7,7 (17,0)	25 (1)

- **Suivant le type et l'épaisseur d'acier à souder, il peut être difficile de respecter un mode opératoire de soudage approprié, y compris concernant les températures de préchauffage et entre passes.**
- **Voir ci-dessus:** Ces valeurs ont été obtenues en soudant avec un gaz de protection 100% CO₂ et un débit de l'ordre de 35 à 50 pi³/h (14 à 24 l/mm). Avec un mélange de gaz de protection 80% Ar/20% CO₂, diminuer les valeurs de Tension de 1 à 2 volts.

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD: Pour connaître la liste complète des diamètres et emballages disponibles, veuillez contacter Hobart Brothers par tél. (800) 424-1543 ou (937) 332-5188 pour le Service à la clientèle international.

Diameter mm (Pouces)	27.2kg (60-lb.) Couronne
Poids net par palette	871kg (1920-lb.)
1,6 (1/16)	S647519-002
2,4 (3/32)	S647529-002

CONFORMANCES AND APPROVALS:

- **AWS A5.20**, E70T-5CJ H4, E70T-5MJ H4
- **AWS A5.20M**, E490T-5CJ H4, E490T-5MJ H4
- **ASME SFA 5.20**, E70T-5CJ H4, E70T-5MJ H4
- **CWB**, E490T5-(C1A4, M21A4)-CS1-H4 (E492T-5J-H4, E492T-5MJ-H4) {fils de diameter 1,6 mm (1/16 po) et 2,4 mm (3/32 po)}

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 Application.Engineering@hobartbrother.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, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166. 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 et FabCO une marque de commerce déposée de la Société Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.

Date de révision: 210120 (Remplace 210115)

636-F, INDEX

