

# FabCO® TR-70



AWS A5.20: E70T-1C H8, E70T-9C H8

POSITIONS DE SOUDAGE:



## CARACTÉRISTIQUES:

- Peu de fumées
- Taux de dépôt élevés
- Profil plat pour les soudures d'angle
- Laitier facile à enlever
- Arc stable avec longueurs libres de fil élevées
- Gamme de réglage courant/tension très étendue
- Soudures résistant à la fissuration sur tôle épaisses et assemblages bridés

## AVANTAGES:

- Offre un milieu plus propre, apprécié du soudeur
- Augmente la productivité et le nombre de pièces fabriquées
- Permet de réaliser des soudures de grande qualité
- Diminue le temps de nettoyage, excellent pour les joints profonds
- Excellente capacité de remplir les joints avec écartement
- Utilisation plus polyvalente
- Permet de réaliser de soudures de grande qualité

## APPLICATIONS:

- Engins de génie civil
- Structures en acier
- Aciers non alliés et à grain fin
- Fabrications de pièces épaisses
- Réservoirs d'entreposage
- Ferroviaire

**TYPE DE FIL:** Fil fourré, à laitier de type au rutile à solidification lente

**GAZ DE PROTECTION:** 100% Dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>), 35 à 50 pi<sup>3</sup>/h (14 à 24 l/min)

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

**DIAMÈTRES STANDARD:** 1.2 mm (0.045 po), 1.6 mm (1/16 po), 2.0 mm (5/64 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\*:

Métal déposé	100% CO <sub>2</sub>	Spéc. AWS
Carbone (C)	0,02	0,12
Manganèse (Mn)	1,62	1,75
Silicium (Si)	0,57	0,90
Soufre (S)	0,006	0,03
Phosphore (P)	0,013	0,03

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

## HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE\*:

Appareil de mesure	100% CO <sub>2</sub>	Spéc. AWS
CHROMATOGRAPHE EN PHASE GAZEUSE	6,3 ml/100g	8,0 ml/100g Maximum

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES\* [APRÈS CHAUFFAGE 48 h à 93°C (200°F)]:

Propriétés mécaniques	100% CO <sub>2</sub>	Spéc. AWS
Résistance à la traction	579 MPa (84,000 lb/po <sup>2</sup> )	490-670 MPa (70,000-95,000 lb/po <sup>2</sup> )
Limite d'élasticité	531 MPa (77,000 lb/po <sup>2</sup> )	390 MPa (58,000 lb/po <sup>2</sup> ) Minimum
Allongement sur 50 mm (2)	28%	22% Minimum

## VALEURS DE RÉSILIENCE CHARPY V TYPIQUES\* (À L'ÉTAT BRUT DE SOUDAGE):

Valeurs vs température	100% CO <sub>2</sub>	Spéc. AWS
Résilience à -20°C (0°F)	75 Joules (55 pi-lb)	27 Joules(20 pi-lb) Minimum
Résilience à -30°C (-20°)	60 Joules (44 pi-lb)	27 Joules(20 pi-lb) Minimum

\*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® TR-70

Diamètre mm (Pouces)		Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (in/min)		Taux de dépôt kg/h (lbs/h)		Distance tube- contact/pièce mm (Pouces)	
1,2	(0,045)	Plat et horizontale	150	25,0	6,2	(245)	2,4	(5,3)	13	(1/2)
1,2	(0,045)	Plat et horizontale	200	26,0	9,3	(365)	3,5	(7,7)	13	(1/2)
1,2	(0,045)	Plat et horizontale	250	26,0	13,7	(540)	4,9	(10,9)	13	(1/2)
1,2	(0,045)	Plat et horizontale	280	27,0	16,1	(635)	6,2	(13,7)	13	(1/2)
1,6	(1/16)	Plat et horizontale	170	25,0	3,6	(140)	2,4	(5,3)	25	(1)
1,6	(1/16)	Plat et horizontale	200	26,0	4,3	(170)	2,9	(6,4)	25	(1)
1,6	(1/16)	Plat et horizontale	260	27,0	5,3	(210)	3,5	(7,8)	25	(1)
1,6	(1/16)	Plat et horizontale	350	32,0	8,8	(345)	5,9	(12,9)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	250	26,0	2,8	(110)	3,0	(6,5)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	300	26,0	3,6	(140)	3,8	(8,3)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	350	27,0	4,3	(170)	4,6	(10,0)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	420	27,0	5,7	(224)	6,1	(13,5)	25	(1)
2,0	(5/64)	Plat et horizontale	550	32,0	8,8	(345)	9,4	(20,8)	25	(1)
2,4	(3/32)	Plat et horizontale	350	27,0	3,2	(125)	4,7	(10,4)	25	(1)
2,4	(3/32)	Plat et horizontale	450	30,0	4,4	(174)	6,9	(15,3)	25	(1)
2,4	(3/32)	Plat et horizontale	550	32,0	6,2	(245)	9,2	(20,2)	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.

**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 internationale.

Diamètre mm (Pouces)	15 kg (33 lb) Bobine	27.2 kg (60 lb) Couronne	272.2 kg (600 lb) Fût / X-Pak	363kg (800 lb) Bobine Plate
<b>Net Pallet Weight</b>	<b>1078 kg (2376 lb)</b>	<b>871 kg (1920 lb)</b>	<b>1089 kg (2400 lb)</b>	<b>726 kg (1600 lb)</b>
1,2 (0.045)	S247012-029	—	—	—
1,6 (1/16)	S247019-029	S247019-002	S247019-056	—
2,0 (5/64)	—	S247025-002	S247025-008	—
2,4 (3/32)	—	S247029-002	S247029-008	S247029-069

## CONFORMANCES AND APPROVALS:

- **AWS A5.20**, E70T-1C H8, E70T-9C H8
- **AWS A5.20M**, E490T-1C H8, E490T-9C H8
- **ASME SFA 5.20**, E70T-1C H8, E70T-9C H8
- **ABS**, 100% CO<sub>2</sub>, E70T-1CJ
- **CWB**, E490T1 (C1A3, M21A3) - CS1-H8 (E492T-9-H8, E492T-9M-H8)
- **AWS D1.8 Conformance:** fils de diamètre 1,6 mm (1/16 po), 2,0 mm (5/64 po) et 2,4 mm (3/32 po) avec gaz de protection 100% CO<sub>2</sub>

**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](mailto: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](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.

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

**Date de révision: 210118** (Remplace 070416)  
**636-X, INDEX**

