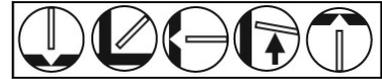


Fabshield[®] XLR-8^{MC}



AWS A5.20 : E71T-8JD H8
EN 17632-A : T42 2 Y N 2 H10

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Pour les soudures hors de position à courant élevé
- Dépôt de soudure à faible teneur en hydrogène
- Excellente élimination du laitier
- Aucun gaz protecteur requis
- Haute résistance aux chocs à basse température
- Excellentes propriétés mécaniques dans une large plage d'apport de chaleur

AVANTAGES :

- Augmente la productivité
- Procure une résistance accrue à la fissuration, favorise les soudures de qualité rayons X
- Augmente la productivité, réduit le risque de piégeage du laitier
- Convient au soudage à l'extérieur sans abri
- Résiste à la fissuration dans les applications sévères
- Utilisable conformément à AWS D1.8 pour les soudures critiques sous demande

APPLICATIONS :

- Érection d'acier structurel
- Réparation de matériel lourd
- Aciers non alliés et à grain fin
- Construction navale et de barges
- Construction de ponts
- Applications AWS D1.8 critiques sous demande

SYSTÈME DE LAITIER : Fil-électrode fourré de type basique à gel rapide

GAZ PROTECTEUR : Aucun requis

TYPE DE COURANT : Courant continu – électrode négative (CCEN)

Remarque : Fabshield XLR-8 est destiné à être utilisé avec des sources d'alimentation à tension constante (CV).

DIAMÈTRES STANDARD : 1,6 mm (1/16 po), 1,8 mm (0,072 po), 2,0 mm (5/64 po)

RESSÉCHAGE : Non recommandé

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

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DE SOUDURE TYPIQUE* (Chem Pad) : HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE* :

Analyse du métal de soudure (%)	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,19	0,30
Manganèse (Mn)	0,51	1,75
Silicium (Si)	0,17	0,60
Phosphore (P)	0,009	0,03
Sulphur (S)	0,006	0,03
Aluminium (Al)	0,51	1,80

Équipement de détection de l'hydrogène	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
(CHROMATOGRAPHIE GAZEUSE)	< 6,7 ml/100 g	8,0 ml/100 g maximum

Remarque : Les valeurs simples des spécifications AWS sont le maximum.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* [après 48 h à 93 °C (200 °F)]:

Essais mécaniques	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	579 MPa (84 000 lb/po ²)	483 à 655 MPa (70 000 à 95 000 lb/po ²)
Limite d'élasticité	469 MPa (68 000 lb/po ²)	400 MPa (58 000 lb/po ²) minimum
% d'élongation sur 51 mm (2po)	28 %	22 % minimum

ESSAI DE L'INDICATEUR « D » CONFORMÉMENT À AWS A5.20/A5.20M

Faible apport de chaleur (1,18 kJ/mm [30 kJ/po] en moy.)	Faible apport de chaleur (3,15 kJ/mm [80 kJ/po] en moy.)
607 MPa (88 000 lb/po ²)	545 MPa (79 000 lb/po ²)
476 MPa (69 000 lb/po ²)	434 MPa (63 000 lb/po ²)
23 %	28 %

VALEURS D'ABSORPTION D'ÉNERGIE CHARPY V TYPIQUES* (brut de soudage) :

ESSAI DE L'INDICATEUR « D » CONFORMÉMENT À AWS A5.20/A5.20M

Températures CVN	Fabshield XLR-8	Spécifications de l'AWS
Moyenne à 21 °C (70 °F)	Reportez-vous au tableau de l'Indicateur D.	54 joules (40 lb•pi) minimum
Moyenne à -18 °C (0 °F)	Reportez-vous au tableau de l'Indicateur D.	Non précisé
Moyenne à -29 °C (-20 °F)	54 joules (40 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi) minimum
Moyenne à -40 °C (-40 °F)	42 joules (31 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi) exigence « J » minimum

Faible apport de chaleur (1,18 kJ/mm [30 kJ/po] en moy.)	Faible apport de chaleur (3,15 kJ/mm [80 kJ/po] en moy.)
104 joules (77 lb•pi)	99 joules (73 lb•pi)
81 joules (60 lb•pi)	68 joules (50 lb•pi)
Non requis	Non requis
Non requis	Non requis

*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.

Fabshield[®] XLR-8^{MC}

Diamètre mm (po)	Position de soudage	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage		Vitesse de dépôt		Distance entre la pointe de contact et l'ouvrage	
				m/min	(po/min)	kg/h	(lb/h)	mm	(po)
1,6 (1/16)	Toutes	180	18	3,7	(145)	1,5	(3,3)	25	(1)
1,6 (1/16)	Toutes	210	21	4,8	(187)	2,1	(4,7)	25	(1)
1,6 (1/16)	Toutes	230	22	5,3	(210)	2,5	(5,5)	25	(1)
1,6 (1/16)	Toutes	255	23	6,4	(250)	2,8	(6,3)	25	(1)
1,6 (1/16)	À plat et horizontale	265	22	6,9	(275)	3,3	(7,3)	25	(1)
1,6 (1/16)	À plat et horizontale	275	23	8,0	(315)	3,8	(8,1)	25	(1)
1,8 (0.072)	Toutes	170	18	2,4	(100)	1,5	(3,2)	25	(1)
1,8 (0.072)	Toutes	230	22	4,1	(160)	2,7	(5,9)	25	(1)
1,8 (0.072)	Toutes	245	22	4,3	(170)	2,9	(6,3)	25	(1)
1,8 (0.072)	Toutes	265	22	5,1	(200)	3,4	(7,5)	25	(1)
1,8 (0.072)	À plat et horizontale	315	23	7,1	(280)	4,8	(10,7)	25	(1)
2,0 (5/64)	Toutes	200	18	2,5	(100)	1,8	(4,0)	32	(1-1/4)
2,0 (5/64)	Toutes	230	18	3,2	(125)	2,3	(5,1)	32	(1-1/4)
2,0 (5/64)	Toutes	255	22	4,1	(160)	2,9	(6,5)	32	(1-1/4)
2,0 (5/64)	Toutes	280	23	5,1	(200)	3,7	(8,2)	32	(1-1/4)
2,0 (5/64)	À plat et horizontale	340	24	7,1	(280)	5,1	(11,2)	32	(1-1/4)

- Le maintien d'une procédure de soudage adéquate, incluant les températures de préchauffage et d'entre-passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur de l'acier à souder.
- Fabshield XLR-8 est destiné à être utilisé avec des sources d'alimentation à tension constante (CV).
- Toutes les positions comprennent : À plat, horizontale, verticale montante et au plafond.

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS STANDARD : 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 6,4 kg (12 lb) emballée sous vide	Bobine de 9,1 kg (20 lb) emballée sous vide	Bobine de 15 kg (33 lb) emballée sous vide	Bobine de 22,7 kg (50 lb)
1,6 (1/16)	S225719-070	S225719-082	S225719-053	—
1,8 (0,072)	S225724-070	S225724-082	S225724-053	S225724-014
2,0 (5/64)	S225725-070	S225725-082	S225725-053	S225725-014

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.20, E71T-8JD H8
- AWS A5.20M, E491T-8JD H8
- ASME SFA 5.20, E71T-8JD H8
- ABS, 3YSA H10
- CWB, E491T-8J-H8
- EN 17632-A : T42 2 Y N 2 H10
- Marqué CE conformément à CPR 305/2011
- AWS D1.8/D1.8M, électrodes de 1,6 mm (1/16 po) à 2,0 mm (5/64 po) de diamètre

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

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 et Fabshield sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis. XLR-8 est une marque de commerce de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 130905 (remplace 130219)

640-O, INDEX

