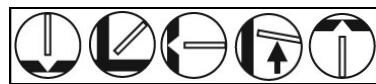


FabCO® Triple 7



AWS A5.20: E71T-1C H8, E71T-1M H8, E71T-9C H8, E71T-9M H8

POSITIONS DE SOUDAGE:



CARACTÉRISTIQUES :

- Laitier à solidification rapide
- Enlèvement très facile du laitier
- Très peu de projections
- Arc très doux, stable, transfert voisin de «en pluie»
- Métal déposé H8 à faible teneur en hydrogène
- Optimal avec les mélanges argon/CO₂ mais fonctionne aussi très bien avec 100% CO₂

AVANTAGES :

- Permet une bonne maîtrise du bain de fusion et du profil du cordon lors du soudage en position
- Temps de nettoyage réduit et peu de risques d'inclusions
- Diminue le temps de nettoyage afin d'améliorer la productivité
- Offre un bel attrait pour le soudeur et un beau profil de cordon
- Aide à diminuer les risques de fissuration par l'hydrogène
- Souplesse d'utilisation accrue

APPLICATIONS :

- Soudage en une ou plusieurs passes
- Construction navale
- Tôles épaisses
- Réservoirs d'entreposage et appareils à pression
- Aciers non alliés et à grain fin
- Fabrication ferroviaire
- Fabrication générale

TYPE DE FIL : Fil fourré de type rutile à solidification rapide

GAZ DE PROTECTION : 100% dioxyde de carbone (CO₂), 75 à 85% argon (Ar)/reste dioxyde de carbone (CO₂), débit 35 à 50 pi³/h (17 à 24 l/min)

TYPE DE COURANT : Courant continu électrode positive (CCEP)

DIAMÈTRES STANDARD : 1,2 mm (0,045 po), 1,4 mm (0,052 po), 1,6 mm (1/16 po)

SÉCHAGE : Non recommandé

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

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ * (Chem Pad) :

Analyse du métal déposé (%) vs gaz	100% CO ₂	75% Ar / 25% CO ₂	Spécification AWS
Carbone (C)	0,020	0,030	0,12
Manganèse (Mn)	1,30	1,50	1,75
Silicium (Si)	0,48	0,59	0,90
Phosphore (P)	0,012	0,011	0,030
Soufre (S)	0,009	0,009	0,030
Bore (B)	0,0035	0,0045	Non spécifié

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

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE*:

Appareil de mesure de l'hydrogène	100% CO ₂	75% Ar / 25% CO ₂	Spécification AWS
(CHROMATOGRAPHIE EN PHASE GAZEUSE)	6,5 ml/100 g	6,5 ml/100 g	8,0 ml/100 g maximum

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

Propriétés mécaniques vs gaz	100% CO ₂	75% Ar / 25% CO ₂	Spécification AWS
Résistance à la traction	545 MPa (79000 lb/po ²)	586 MPa (85000 lb/po ²)	480 à 660 MPa (70000 à 90000 lb/po ²)
Limite d'élasticité	500 MPa (72500 lb/po ²)	534 MPa (77500 lb/po ²)	400 MPa (58000 lb/po ²) minimum
Allongement (%) sur 2 po (50 mm)	26%	25%	22% minimum

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

Résilience/température vs gaz	100% CO ₂	75% Ar / 25% CO ₂	Spécification AWS
Moyenne à 0°F (-20°C)	109 pi•lb (148 Joules)	93 pi•lb (126 Joules)	20 pi•lb (27 Joules) minimum
Moyenne à -20°F (-30°C)	50 pi•lb (68 Joules)	67 pi•lb (91 Joules)	20 pi•lb (27 Joules) minimum

*Les informations contenues ou dont il est fait référence 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 non supervisées ou contrôlées par la Société Hobart Brothers.

FabCO® Triple 7

Diamètre mm (po)	Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de dévidage m/min (po/min)	Taux de dépôt kg/h (lb/h)	Distance tube-contact/pièce (mm) (po)
1,2 (0,045)	Toutes positions	145	19-24	5,1 (200)	1,7 (3,9)	19 (3/4)
1,2 (0,045)	Toutes positions	200	20-25	8,3 (325)	3 (6,6)	19 (3/4)
1,2 (0,045)	Toutes positions	225	21-26	10,5 (415)	3,7 (8,2)	25 (1,00)
1,2 (0,045)	Plat et horizontale	275	24-29	13,5 (530)	4,6 (10,1)	25 (1,00)
1,2 (0,045)	Plat et horizontale	300	26-31	15,4 (605)	5,5 (12,1)	25 (1,00)
1,4 (0,052)	Toutes positions	150	19-24	4,1 (160)	2 (4,4)	19 (3/4)
1,4 (0,052)	Toutes positions	220	20-25	6,1 (240)	3 (6,7)	25 (1,00)
1,4 (0,052)	Toutes positions	255	22-27	7,4 (290)	3,6 (8)	25 (1,00)
1,4 (0,052)	Plat et horizontale	350	25-30	11,4 (450)	5,6 (12,3)	25 (1,00)
1,6 (1/16)	Toutes positions	150	19-24	3 (120)	1,8 (4,0)	19 (3/4)
1,6 (1/16)	Toutes positions	225	20-25	3,8 (150)	2,9 (6,3)	25 (1,00)
1,6 (1/16)	Plat et horizontale	275	22-27	6 (235)	4,4 (9,6)	25 (1,00)
1,6 (1/16)	Plat et horizontale	350	25-30	8,5 (335)	6,2 (13,8)	25 (1,00)

- Le maintien d'un mode opératoire de soudage approprié, y compris les températures de préchauffage et entre passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur d'acier à souder.
- Voir ci-dessus : ces valeurs ont été obtenues en soudant avec un gaz de protection 75% Ar/25% CO₂ et un débit de l'ordre de 35 à 50 pi³/h (17 à 24 l/min). En soudage avec 100% CO₂ ou avec des mélanges à plus fortes teneurs en CO₂ mais comprises dans les plages de valeurs recommandées, augmenter les valeurs de tension d'environ 1 à 3 volts.
- Toutes positions comprend : plat, horizontale, verticale montant et plafond.

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD: Pour connaître la liste complète des diamètres et emballages disponibles, veuillez communiquer avec Hobart Brothers au 1 (800) 424-1543 ou avec le service à la clientèle internationale au (937) 332-5188.

Diamètre mm (po)	Bobine de 15 lb (7kg)	Bobine de 33 lb (15 kg) (I)	Bobine de 50 lb (22,7 kg)	Couronne de 60 lb (27,2 kg)	X-Pak de 500 lb (227 kg)	X-Pak de 600 lb (272,2 kg)
Poids net par palette	2400 (1089 kg)	2400 (1089 kg)	2376 (1078 kg)	1600 (726 kg)	1920 (871 kg)	2000 (907 kg)
1,2 (0,045)	S246312-023	S246312-029	S246312-027	—	S246312-050	—
1,4 (0,052)	S246315-023	S246315-029	S246315-027	—	S246315-050	—
1,6 (1/16)	—	S246319-029	S246319-027	S246319-002	—	S246319-029

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- AWS A5,20, E71T-1C H8, E71T-1M H8, E71T-9C H8, E71T-9M H8
- AWS A5,20M, E491T-1C H8, E491T-1M H8, E491T-9C H8, E491T-9M H8
- ASME SFA 5,20, E71T-1C H8, E71T-1M H8, E71T-9C H8, E71T-9M H8
- ABS, 3YSA H10 avec 100% CO₂
- ABS, 3YSA H10 avec 75% Ar/25% CO₂
- CWB, E491T1-(C1A3, M21A3, M20A3)-CS1-H8 (E491T-9-H8, E491T-9M-H8)
- DNV-GL, III YMS (100% CO₂, M21-ArC-20)
- EN ISO 17632-A: T46 3 P C1 2, T46 3 P M21 2
- Marquage CE suivant CPR 305/2011
- AWS D1.8/D1.8M, 100% CO₂ et 75% Ar/25% CO₂, (fils de diamètres 0,045 "[1,2 mm], 0,052" [1,4 mm] et 1/16" [1,6 mm])

DES QUESTION TECHNIQUES ? Pour obtenir du soutien technique sur les produits de Hobart Filler Metals, veuillez communiquer avec le service d'ingénierie des applications soit par téléphone sans frais au 1- 800-532-2618 soit par courriel à Applications.Engineering@hobartbrothers.com

ATTENTION:

Les consommateurs doivent bien connaître les règles de sécurité indiquées d'une part sur les étiquettes de mise en garde apposées 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 36th St, Miami, FL 33216 (également téléchargeable de www.aws.org). Les normes 29 CFR 1910 sur la santé et sécurité de l'OSHA sont disponibles auprès du Department of Labor, Washington, D.C. 20210

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques concernant la sécurité des produits commercialisés par Hobart Brothers LLC auprès du Service à la clientèle de Hobart ou à www.hobartbrothers.com.

Hobart Brothers LLC applique une politique d'amélioration continue de ses produits et se réserve donc le droit d'en modifier sans préavis les caractéristiques ou les spécifications.

Hobart et FabCO sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.

Date de révision: 2020-09-01 (Remplace2020-08-06)

