

AWS E7024, E7024-1 (E4924-1*)

Hobart® 24**DESCRIPTION :**

L'électrode **Hobart 24** est une excellente électrode pour la réalisation à haute vitesse des soudures d'angle. Elle est exceptionnellement rapide pour la réalisation des soudures en descendant dans les joints appropriés et des soudures d'angle en position horizontale nécessitant des côtés égaux. Lors du soudage en laissant traîner l'extrémité de l'électrode sur la pièce à souder, cette électrode fonctionne bien avec les sources délivrant un courant CA ou CC (avec électrode négative). La force de l'arc de l'électrode **Hobart 24** minimise les risques d'emprisonnement du laitier, celui-ci se détachant tout seul dans la plupart des applications.

APPLICATIONS :

Engins de terrassement, équipements miniers, fabrication métallique, voitures ferroviaires, charpentes métalliques et remorques.

CARACTÉRISTIQUES:

- Taux de dépôt élevé
- Technique de soudage en traînant
- Le laitier se détache tout seul
- Satisfait aussi aux exigences E7024-1

AVANTAGES:

- Vitesse de soudage plus rapide
- Facile à utiliser
- Nettoyage très facile
- On peut utiliser la Hobart 24 lorsqu'on désire une électrode E7024 ou une électrode E7024-1

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ :**

	Teneur (%)	Spéc. AWS (max)
Carbone (C)	0,06	non requis
Manganèse (Mn)	0,81	1,25
Phosphore (P)	0,018	non requis
Soufre (S)	0,019	non requis
Silicium (Si)	0,43	0,90

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

	Hobart 24	Spéc. AWS (min)
Résistance à la traction	82000 lb/po ² (565 MPa)	70000 lb/po ²
Limite d'élasticité	72000 lb/po ² (496 MPa)	58000 lb/po ²
Allongement sur 2 po (50 mm)	25%	22%
Striction	20% à 40%	non requis

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

		Spéc. AWS (min)
Résilience à 0°F (-18°C)	42 pi-lb (57 joules)	20 pi-lb

TYPE DE COURANT: CCEN ou CA**CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:**

- AWS A5.1, E7024, E7024-1 ASME SFA 5.1, F-1, A-1
- ABS, Grade 3
- CWB, E4924-1

* Classification CWB

** Les informations contenues ici ou dont il est fait référence 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 A5.1. 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.



MODES OPÉRATOIRES DE SOUDAGE RECOMMANDÉS:

GÉNÉRALITÉS:	CA ou électrode négative, pièce positive (CCEN)
LONGUEUR D'ARC:	Arc court ou soudage en traînant
À PLAT:	Souder plus rapidement, avec un angle d'inclinaison de 30° par rapport à la verticale
VERTICALE-MONTANT:	Non recommandé
VERTICALE-DESCENDANT:	Non recommandé
AU PLAFOND:	Non recommandé
ENTREPOSAGE:	60°F à 100°F (20° à 40°C) et à une humidité relative inférieure à 50% ou four d'entreposage à une température 100° à 120°F (38° à 49°C)
REMISE EN ÉTAT:	Au four durant une heure à une température de 250°F à 300°F (121° à 149°C)

PARAMÈTRES OPÉRATOIRES RECOMMANDÉS:

Diamètre		Courant et polarité	Courant minimum (ampères)	Courant optimum* (ampères)	Courant maximum (ampères)
Pouces	mm				
1/8	3,2	CA ou CCEN	130	140	150
5/32	4,0	CA ou CCEN	180	200	225
3/16	4,8	CA ou CCEN	200	240	280
7/32	5,6	CA ou CCEN	250	280	320
1/4	6,4	CA ou CCEN	300	330	360

*Pour le soudage en position, diminuer de 15% les valeurs d'intensité de courant ci-dessus.

TAUX DE DÉPÔT ET RENDEMENTS TYPIQUES (optimaux):

Diamètre		Courant et polarité	Courant (ampères)	Taux de dépôt (lb/h)	Rendement* (%)
Pouces	mm				
1/8	3,2	CCEN	140	3,42	65,8
5/32	4,0	CCEN	200	4,94	68,2
3/16	4,8	CCEN	240	6,06	69,3
7/32	5,6	CCEN	280	7,35	69,0
1/4	6,4	CCEN	330	8,83	69,1

*En tenant compte d'une chute d'extrémité d'électrode de 2 po.

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES DISPONIBLES:

Diamètre		Longueur		Carton 50 lb
Pouces	mm	Pouces	mm	
1/8	3,2	14	355	S114844-031
5/32	4,0	14	355	S114851-031
3/16	4,8	18	457	S114858-031
7/32	5,6	18	457	S114870-031
1/4	6,4	18	457	S114881-031

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 est une marque de commerce déposée de la Société Hobart Brothers, Troy, Ohio.

