

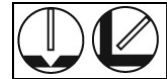
FabCOR[®] F6



AWS A5.18 : E70C-GS
 EN ISO 17632-A: T3T Z Z M M20 3, T3T Z Z M M21 3
 EN ISO 17632-B: T43 Z TG 0 M20 A-G, T43 Z TG 0 M21 A-G

POSITIONS DE SOUDAGE
 AWS

POSITIONS DE SOUDAGE
 EN



CARACTÉRISTIQUES :

- Spécialement composé pour le soudage automatisé et mécanisé des aciers galvanisés
- Bonnes caractéristiques d'arc
- Vitesse de dépôt plus rapide que les électrodes à fil massif
- Excellentes capacités de pontage d'interstices
- Composé et destiné à l'utilisation avec la polarité CCEN
- Dépôt de soudure résistant et ductile

AVANTAGES :

- Aide à minimiser la porosité tout en maintenant une vitesse de déplacement très élevée
- Favorise l'apparence et la qualité uniformes des soudures
- Augmente la productivité
- Convient aux applications de soudage automatisé et mécanisé
- Minimise le risque de perçage et améliore la vitesse de dépôt
- Convient au soudage à passe simple d'une large gamme d'aciers haute résistance faiblement alliés de faible calibre

APPLICATIONS :

- Aciers non alliés et à grain fin
- Soudage à passes simples
- Aciers de faible calibre
- Aciers galvanisés et revêtus de zinc
- Aciers revêtus d'aluminium
- Fabrication de CVCA
- Industries automobile et du transport
- Contenants de stockage
- Clôtures et garde-corps

TYPE DE FIL : Électrode à fil à âme métallique, protégé par gaz, à poudre métallique

GAZ PROTECTEUR : Argon (Ar) à 75 à 95 % / reste de dioxyde de carbone (CO₂), 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h)

TYPE DE COURANT : Courant continu – électrode négative (CCEN) et courant continu – électrode positive (CCEP)

FabCOR F6 peut être utilisé en mode à tension constante (CV) et en mode à forme d'onde pulsée (pulsé/GMAW-P).

DIAMÈTRES STANDARD : 0,9 mm (0,035 po), 1,0 mm (0,039 po), 1,2 mm (0,045 po), 1,6 mm (1/16 po)

RESSÉCHAGE : Déconseillé

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

COMPOSITION DU MÉTAL DE SOUDURE NON DILUÉ TYPIQUE* (Chem Pad) :

Analyse du cordon de soudure (%)	Ar à 80 %/CO ₂ à 20 %	Ar à 90 %/CO ₂ à 10 %	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,13	0,13	Non précisé
Manganèse (Mn)	1,55	1,64	Non précisé
Silicium (Si)	0,84	0,89	Non précisé
Phosphore (P)	0,009	0,010	Non précisé
Soufre (S)	0,016	0,012	Non précisé

Remarque : À moins d'avis contraire, les valeurs simples des spécifications AWS sont le maximum.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (brut de soudage) :

Essais mécaniques	Ar à 80 %/CO ₂ à 20 %	Ar à 90 %/CO ₂ à 10 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction transversale	524 MPa (76 000 lb/po ²) (défaillance du métal de base)	527 MPa (76 500 lb/po ²) (défaillance du métal de base)	483 MPa (70 000 lb/po ²) minimum
Résultats du test de flexion longitudinale	Se conforme; aucune discontinuité	Se conforme; aucune discontinuité	Pli de 180° avec rayon de 19 mm (0,75 po). Les discontinuités de la surface doivent être < 3,2 mm (1/8 po).

*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 LLC 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 LLC.

FabCOR® F6

PARAMÈTRES D'UTILISATION TYPIQUES (avec le programme d'impulsion Accupulse^{MC} galvanisé de Miller® Auto-Access®)

Diamètre mm (po)	Position de soudage	Courante (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (po/min)	Taux de dépôt kg/h (lb/h)	Distance tube-Contact/pièce mm (po)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	140	18,0	9,7 (380)	2,4 (5,3)	16 (5/8)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	160	19,0	11,4 (450)	2,9 (6,4)	16 (5/8)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	190	21,0	14,0 (550)	3,5 (7,8)	16 (5/8)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	220	23,0	17,8 (700)	4,5 (10,0)	16 (5/8)
1,0 (0,039)	À plat, horizontale et verticale descendante	160	18,0	8,9 (350)	3,0 (6,7)	16 (5/8)
1,0 (0,039)	À plat, horizontale et verticale descendante	200	19,0	10,2 (400)	3,5 (7,7)	16 (5/8)
1,0 (0,039)	À plat, horizontale et verticale descendante	225	20,5	12,7 (500)	4,4 (9,6)	16 (5/8)
1,0 (0,039)	À plat, horizontale et verticale descendante	265	23,0	17,1 (675)	5,9 (13,1)	16 (5/8)
1,2 (0,045)	À plat, horizontale et verticale descendante	225	19,5	7,6 (300)	3,4 (7,5)	16 (5/8)
1,2 (0,045)	À plat, horizontale et verticale descendante	250	20,5	10,2 (400)	4,6 (10,2)	16 (5/8)
1,2 (0,045)	À plat, horizontale et verticale descendante	275	21,5	12,7 (500)	5,8 (12,8)	16 (5/8)
1,2 (0,045)	À plat, horizontale et verticale descendante	300	23,0	15,2 (600)	6,9 (15,2)	16 (5/8)

PARAMÈTRES D'UTILISATION TYPIQUES [en mode à tension constante (CV)]

Diamètre mm (po)	Position de soudage	Courante (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (po/min)	Taux de dépôt kg/h (lb/h)	Distance tube-Contact/pièce mm (po)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	100	17,0	3,6 (140)	0,9 (1,9)	13 (1/2)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	150	20,0	6,5 (255)	1,6 (3,5)	13 (1/2)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	200	22,0	11,7 (460)	2,9 (6,5)	13 (1/2)
0,9 (0,035)	À plat, horizontale et verticale descendante	250	24,0	16,6 (655)	4,3 (9,4)	13 (1/2)
1,0 (0,039)	À plat, horizontale et verticale descendante	150	18,0	4,6 (180)	1,5 (3,3)	16 (5/8)
1,0 (0,039)	À plat, horizontale et verticale descendante	200	20,0	8,6 (340)	2,9 (6,5)	16 (5/8)
1,0 (0,039)	À plat, horizontale et verticale descendante	250	22,0	12,7 (500)	4,4 (9,6)	16 (5/8)
1,2 (0,045)	À plat, horizontale et verticale descendante	200	19,0	4,7 (185)	1,3 (2,8)	16 (5/8)
1,2 (0,045)	À plat, horizontale et verticale descendante	250	20,0	7,6 (300)	3,4 (7,4)	16 (5/8)
1,2 (0,045)	À plat, horizontale et verticale descendante	300	21,0	11,7 (460)	5,3 (11,7)	19 (3/4)

- **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.**
- **Reportez-vous aux tableaux ci-dessus :** Cette information a été établie en soudant avec une polarité de courant continu à électrode négative (CCEN) et un mélange d'argon (Ar) à 90 % et de dioxyde de carbone (CO₂) à 10 % comme gaz protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h). Lors du soudage avec un mélange d'argon (Ar) à 75 à 80%/reste de dioxyde de carbone (CO₂) comme gaz protecteur, augmenter la tension de 1 à 2 volts. Lors du soudage avec une polarité de courant continu à électrode positive (CCEP), augmenter la tension de 1 à 3 volts. Les variations dans l'alimentation de soudage et les formes d'onde pulsées (le cas échéant) utilisées lors du soudage peuvent causer des écarts entre l'intensité, la tension et la vitesse de dévidoir réelles et nominales.

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES : 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)	15 kg (33 lb) Bobine	340,2 kg (750 lb) X-Pak	454 kg (1000 lb) X-Pak
Poids net de la palette	1078 kg (2376 lb)	1361 kg (3000 lb)	907 kg (2000 lb)
0,9 (0,035)	S278308-029	S278308-075	—
1,0 (0,039)	—	S278310-075	—
1,2 (0,045)	S278312-029	S278312-075	S278312-058
1,6 (1/16)	—	—	S278319-058

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.18, E70C-GS
- AWS A5.18M, E48C-GS
- ASME SFA 5.18, E70C-GS
- EN ISO 17632-A: T3T Z Z M M20 3, T3T Z Z M21 3
- EN ISO 17632-B: T43 Z TG 0 M20 A-G, T43 Z TG 0 M21 A-G
- CE Marked per CPR 305/2011

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 Applications.Engineering@hobartbrothers.com.

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, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166, 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, É.-U.

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques de tout produit commercialisé 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 constante des produits et se réserve donc le droit de modifier sans préavis les caractéristiques ou les spécifications de ses produits.

Miller, Auto-Access et Accupulse sont des marques de commerce de Miller Electric Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, É.-U.

FabCOR est une marque de commerce de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 210111 (remplace 140423)

700-A, INDEX

