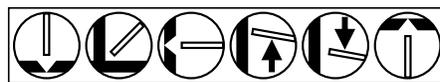


Hobart 610



AWS E6010

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Excellente stabilité de l'arc
- Efficacité du démarrage rapide
- Excellente soudure verticale descendante
- Entraînement supérieur de l'arc
- Excellent vrillage
- Léger laitier

AVANTAGES :

- Précision et efficacité de la soudure
- Coupure facile de l'arc et renforcement de l'efficacité de la soudure
- Vitesses de déplacement plus rapides
- Excellente pénétration
- Pose facile de la soudure et apparence lisse du cordon
- Nettoyage rapide et facile du cordon de soudure

APPLICATIONS :

- Soudure de tuyaux
- Soudure de plaques verticale et en hauteur
- Soudure d'entretien
- Construction et chantiers navals
- Fabrication d'usage général

TYPE DE COURANT : Courant continu-électrode positive (DCEP)

TECHNIQUES RECOMMANDÉES DE SOUDAGE :

LONGUEUR DE L'ARC : Longueur moyenne (1/8 po à 1/4 po)

PLATE : Rester devant le bain de fusion et utiliser un léger mouvement de fouet

HORIZONTALE : Incliner l'électrode légèrement vers la plaque supérieure

VERTICALE MONTANTE : Léger fouettage ou technique d'oscillation

VERTICALE DESCENDANTE : Utiliser une faible intensité et un déplacement plus rapide, en restant devant le bain de fusion

EN HAUTEUR : Utiliser une technique similaire à la soudure verticale montante, plusieurs passages pour une accumulation

TUYAUX : Utiliser un déplacement descendant

STOCKAGE : Stocker à température ambiante et à l'abri de la chaleur.

RECONDITIONNEMENT : Pas recommandé

VALEURS CHIMIQUES TYPIQUES :

	HOBART 610	SPÉCIFICATIONS DE L'AWS (MAXI)
Carbone (C)	0,15	0,20
Manganèse (Mn)	0,52	1,20
Silicone (Si)	0,40	1,00
Phosphore (P)	0,007	Non requis
Soufre (S)	0,015	Non requis
Chrome (Cr)	0,04	0,20
Nickel (Ni)	0,06	0,30
Molybdène (Mo)	0,003	0,30

RÉSULTATS DES TESTS TYPIQUES DE TRACTION (TELS QUE SOUDÉS) :

	HOBART 610	SPÉCIFICATIONS DE L'AWS (MINI)
Résistance à la traction	84 000 psi (576 MPa)	60 000 psi
Limite d'élasticité	70 000 psi (479 MPa)	48 000 psi
% d'allongement avec 4 x longueur du diamètre	26 %	22 %
Réduction de superficie	58 %	Non requis

RÉSULTATS DES TESTS TYPIQUES DE RÉSILIENCE CHARPY V (TELS QUE SOUDÉS) :

	HOBART 610	SPÉCIFICATIONS DE L'AWS (MINI)
Moyenne à -30 °C	50 Joules	27 Joules

*Les informations contenues ou autrement référencées dans ce document ne sont présentées qu'en qualité de « typiques » et sans garantie ; Hobart Brothers Company réfute expressément toute responsabilité des actions en découlant. Les données typiques sont celles obtenues lors de soudures et de tests conformes aux spécifications A5.1 de l'AWS. D'autres tests et procédures peuvent produire des résultats différents. Aucune donnée ne doit être interprétée comme une recommandation pour une condition ou technique de soudure non contrôlée par Hobart Brothers Company.

Hobart 610

DIAMÈTRE		TYPE DE COURANT	PLAGE D'INTENSITÉ		PARAMÈTRES OPTIMAUX		TAUX DE DÉPÔT*	
POUCES	(MM)		MINI	MAXI	AMPÈRES	VOLTS	LB/H	(KG/H)
3/32	(2,4)	DCEP	40	70	55	26-28	1,30	(0,60)
1/8	(3,2)	DCEP	80	120	100	26-27	1,62	(0,73)
5/32	(4,0)	DCEP	100	160	140	26-29	1,98	(0,90)

Réduire l'intensité optimum de 15 % lors du soudage hors position.

* Calculé avec les paramètres et la polarité DCEP optimum. Tolérance pour une perte d'extension de 2 pouces

- Le maintien d'une procédure correcte de soudure, notamment des températures de préchauffage et entre passages, peut être critique en fonction du type d'acier soudé.

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES :

DIAMÈTRE		LONGUEUR		BOÎTE DE 50 LB	PAQUET DE 5 LB	PAQUET DE 10 LB
POUCES	(MM)	POUCES	(MM)			
3/32	(2,4)	14	355	S129432-035	S129432-045	S129432-089
1/8	(3,2)	14	355	S129444-035	S129444-045	S129444-089
5/32	(4,0)	14	355	S129451-035	S129451-045	S129451-089

CONFORMITÉ ET HOMOLOGATIONS :

- AWS A5.1, E6010
- ASME SFA 5.1, F3, A1, E6010
- CWB, CSA W48-06 E4310

DES QUESTIONS TECHNIQUES ? Pour une assistance technique sur les produits métalliques de remplissage Hobart, contacter le service des techniques d'application gratuitement au téléphone au 1-800-532-2618 ou par courriel à plications.Engineering@hobartbrothers.com.

ATTENTION :

Les consommateurs doivent bien connaître les précautions de sécurité figurant sur l'étiquette d'avertissement de chaque expédition, la norme américaine nationale Z49.1, « Safety in Welding and Cutting » (Sécurité pour la soudure et la découpe), publiée par l'American Welding Society, 550 NW LeJune Road, Miami, FL 33126 (téléchargeable en ligne à www.aws.org), les normes de sécurité et de santé 29 CFR 1910 de l'OSHA disponibles auprès du Ministère américain du travail à Washington, D.C. 20210

Les Fiches de données de sécurité des matériaux des produits de Hobart Brothers Company peuvent être obtenues auprès du service clientèle de Hobart ou sur www.hobartbrothers.com.

Hobart Brothers Company améliorant constamment ses produits, Hobart se réserve le droit de modifier la conception ou les spécifications sans avis préalable.

Hobart est une marque déposée d'Hobart Brothers Company, Troy, Ohio.

Date de révision : 140529 (remplace 140421)

