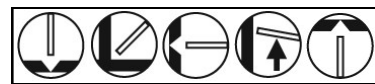


FabCO® 881K2



AWS A5.29 : E81T1-K2CJ H8, E81T1-K2MJ H8
EN17632-A : T 46 6 1.5Ni P M 2 H5

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Peut être utilisé avec du CO₂ seul et de l'argon/CO₂ comme gaz protecteur
- CTOD dépassant 0,25 mm à -10 °C
- Excellente résistance CVN à -60 °C (-76 °F) en brut de soudage et en condition d'élimination des contraintes
- Électrode à faible teneur en hydrogène diffusible

AVANTAGES :

- Favorise la polyvalence dans l'élaboration des procédures
- Offre une bonne résistance aux fractures
- Limite le risque de fissuration dans les applications sévères
- Aide à réduire le risque de fissuration causée par l'hydrogène

APPLICATIONS :

- Aciers non alliés et à grain fin
- Applications maritimes
- Aciers haute résistance faiblement alliés
- Construction navale

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

GAZ PROTECTEUR : Dioxyde de carbone (CO₂) à 100 %, argon (Ar) à 75 à 80 %/reste de dioxyde de carbone (CO₂), 14 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h)

TYPE DE COURANT : Courant continu – électrode positive (CCEP)

DIAMÈTRES STANDARD : 1,2 mm (0,045 po)

RESSÉCHAGE : Non recommandé

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

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

Analyse du métal de soudure (%)	CO ₂ à 100 %	Ar à 80 %/CO ₂ à 20 %	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,04	0,06	0,15
Manganèse (Mn)	0,97	1,23	0,50 à 1,75
Silicium (Si)	0,19	0,29	0,80
Phosphore (P)	0,010	0,009	0,030
Soufre (S)	0,015	0,015	0,030
Molybdène (Mo)	0,01	0,01	0,35
Nickel (Ni)	1,62	1,52	1,00 à 2,00

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

HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE* :

Équipement de détection de l'hydrogène	CO ₂ à 100 %	Ar à 80 %/CO ₂ à 20 %	Spécifications de l'AWS
(CHROMATOGRAPHIE GAZEUSE)	3,5 ml/100 g	4,0 ml/100 g	8,0 ml/100 g maximum

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (brut de soudage) :

Essais mécaniques	CO ₂ à 100 %	Ar à 80 %/CO ₂ à 20 %	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	607 MPa (88 000 lb/po ²)	662 MPa (96 000 lb/po ²)	550 à 689 MPa (80 000 à 100 000 lb/po ²)
Limite d'élasticité	545 MPa (79 000 lb/po ²)	593 MPa (86 000 lb/po ²)	469 MPa (68 000 lb/po ²) minimum
% d'élongation sur 51 mm (2 po)	24 %	21 %	19 % minimum

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

Températures CVN	CO ₂ à 100 %	Ar à 80 %/CO ₂ à 20 %	Spécifications de l'AWS
CVN à -40 °C (-40 °F)	111 joules (82 lb•pi)	89 joules (66 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi), exigence « J » minimum
CVN à -60 °C (-76 °F)	—	71 joules (53 lb•pi)	Non précisé

*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.

FabCO® 881K2

Diamètre		Position de soudage	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage approx.		Vitesse de dépôt		Distance entre la pointe de contact et l'ouvrage	
1,2	(0,045)	Toutes	100	22	3,4	(135)	1,2	(2,7)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Toutes	150	24	5,6	(220)	2,2	(4,9)	19	(3/4)
1,2	(0,045)	Toutes	200	25	8,3	(325)	3,4	(7,4)	22	(7/8)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	250	28	11,9	(470)	4,8	(10,5)	22	(7/8)
1,2	(0,045)	À plat et horizontale	300	30	13,5	(530)	6,4	(14,1)	22	(7/8)

- **Le maintien d'une procédure de soudage adéquate, incluant les températures de préchauffage et d'entre-passes, et l'épaisseur des matériaux peuvent être critiques selon le type d'acier à souder.**
- **Reportez-vous ci-dessus :** Cette information a été établie en soudant avec du CO₂ à 100 % comme gaz protecteur à un débit de 14 l/min (35 pi³/h). Lors de l'utilisation d'un mélange d'Ar à 75 à 80 %/reste de CO₂ comme gaz protecteur, réduire la tension de 1 volt environ.
- **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 15 kg (33 lb) 12 po (305 mm) en fibre
1,2 (0,045)	S284812-029

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- **AWS 5.29 :** E81T1-K2CJ H8, E81T1-K2MJ H8
- **AWS A5.29M,** E551T1-K2CJ H8, E551T1-K2MJ H8
- **ASME SFA 5.29,** E81T1-K2CJ H8, E81T1-K2MJ H8
- **ABS,** Ar à 80 %/CO₂ à 20 %, E81T1-K2MJ H8
- **Bureau Veritas,** 75 à 80 % Ar/reste CO₂, S5Y42M
- **DNV,** 75 à 80 % Ar/reste CO₂, V Y42MS (H10)
- **EN17632-A :** T 46 6 1.5Ni P M 2 H5
- **Marqué CE** conformément à CPR 305/2011
- **Lloyd's Register,** 80 % Ar/20 % CO₂, 4Y42S H10

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. (également téléchargeable de www.aws.org); 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 FabCO sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 170110 (remplace 150923)

