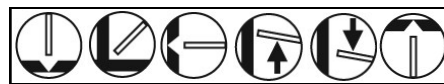


Fabshield® 23



AWS A5.20 : E71T-14

POSITIONS DE SOUDAGE :



CARACTÉRISTIQUES :

- Aucun gaz protecteur externe requis
- Haute teneur en désoxydant
- Transfert d'arc en douceur et bonne fluidité du bain de fusion
- Éclaboussement faible et excellente apparence du cordon

AVANTAGES :

- Utilisable à l'extérieur et réduit les exigences en matière d'équipement
- Convient au soudage d'acier rouillé, peinturé ou revêtu/galvanisé
- Excellent attrait pour l'utilisateur, simplicité d'utilisation par les novices
- Temps de nettoyage réduit et productivité améliorée

APPLICATIONS :

- Soudage à passes simples SEULEMENT
- Tôle [épaisseur < 6,4 mm (1/4 po)]
- Fabrication et réparation de service léger
- Industries du transport et de l'automobile
- Aciers galvanisés et revêtus
- Fer/acier ornemental

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

GAZ PROTECTEUR : Non requis

TYPE DE COURANT : Courant continu – électrode négative (CCEN)

DIAMÈTRES STANDARD : 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 intact.

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

Analyse du cordon de soudure (%)	Fabshield 23	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,18	Non précisé
Manganèse (Mn)	0,65	Non précisé
Phosphore (P)	0,01	Non précisé
Soufre (S)	0,01	Non précisé
Silicium (Si)	0,40	Non précisé
Aluminium (Al)	1,30	Non précisé

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

Essais mécaniques	Fabshield 23	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction transversale	531 MPa (77 000 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	Pli de 180° avec rayon de 19 mm (0,75 po). Les discontinuités de la surface doivent être < 3,2 mm (1/8 po).

CA-

RACTÉRISQUES MÉCANIQUES TYPIQUES* (brut de soudage) :

*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.

Fabshield® 23

Diamètre mm (po)		Position de soudage	Courant (A)	Tension (V)	Vitesse de fil m/min (po/min)		Taux de dépôt kg/h (lb/h)		Distance tube-Contact/pièce mm (po)	
1,2	(0,045)	Toutes	125	15	2,7	(105)	0,8	(1,8)	13	(1/2)
1,2	(0,045)	Toutes	150	17	4,3	(170)	1,3	(2,8)	13	(1/2)
1,6	(1/16)	Toutes	150	18	1,8	(70)	1,1	(2,4)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	250	20	3,7	(145)	2,7	(5,9)	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.
- 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)	272,2 kg (600 lb) X-Pak
Poids net de la palette	1089 kg (2400 lb)
1,2 (0,045)	S222312-056
1,6 (1/16)	S222319-056

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.20, E71T-14
- AWS A5.20M, E491T-14
- ASME SFA 5.20, E71T-14
- CWB, E491T-GS (électrode de 1,2 mm de diamètre)

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 Application.Engineering@hobartbrothers.com

AVERTISSEMENT :

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 36 St, # 130, Doral, FL 33166-6672, É.-U. (qui peut aussi être téléchargée en ligne 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, 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.

Hobart et Fabshield sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio, États-Unis.

Date de révision : 210122 (remplace 140207)

640-E, INDEX

