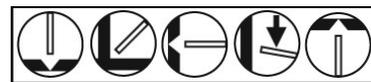


# Fabshield® 71T8



AWS A5.29 : E71T8-Ni1 J H8

POSITIONS DE SOUDAGE :



## CARACTÉRISTIQUES :

- Excellent attrait pour l'utilisateur
- Laitier à gel rapide
- Élimination facile du laitier
- Haute résistance aux chocs à basse température
- Aucun gaz protecteur requis
- Diamètre inférieur à celui d'une électrode T8

## AVANTAGES :

- Augmente la productivité
- Convient à toutes les positions de soudage
- Temps de nettoyage réduit et productivité accrue
- Résiste à la fissuration dans les applications sévères
- Convient au soudage à l'extérieur
- Soudage et formation plus faciles

## APPLICATIONS :

- APL 5L grades X70 et moins avec des procédures de soudage adéquates
- Pipelines pour le pétrole et le gaz API 5L
- Pipelines de distribution

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

**GAZ PROTECTEUR :** Aucun requis

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

**DIAMÈTRES STANDARD :** 1,6 mm (1/16 po), 2,0 mm (5/64 po)

**RESSÉCHAGE :** Déconseillé

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

## CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES TYPIQUES\* (Chem Pad) :

Analyse du cordon de soudure	Fabshield 71T8	Spécifications de l'AWS
Carbone (C)	0,02	0,12
Manganèse (Mn)	1,44	1,50
Silicium (Si)	0,06	0,80
Soufre (S)	0,004	0,03
Phosphore (P)	0,010	0,03
Aluminium (Al)	1,00	1,80
Nickel (Ni)	0,95	0,80 à 1,10

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

## HYDROGÈNE DIFFUSIBLE TYPIQUE\* :

Équipement de détection de l'hydrogène	Fabshield 71T8	Spécifications de l'AWS
(CHROMATOGRAPHIE GAZEUSE)	5,5 ml/100 g	8,0 ml/100 g maximum

Essais mécaniques	Diamètre de 1,6 mm (1/16 po)	Diamètre de 2,0 mm (5/64 po)	Spécifications de l'AWS
Résistance à la traction	552 MPa (80 000 lb/po <sup>2</sup> )	565 MPa (82 000 lb/po <sup>2</sup> )	483 à 621 MPa (70 000 à 90 000 lb/po <sup>2</sup> )
Limite d'élasticité	490 MPa (71 000 lb/po <sup>2</sup> )	490 MPa (71 000 lb/po <sup>2</sup> )	400 MPa (58 000 lb/po <sup>2</sup> ) minimum
% d'élongation sur 51 mm (2 po)	29 %	25 %	20 % minimum

## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES TYPIQUES\* [après 48 h à 93 °C (200 °F)] :

Températures CVN	Diamètre de 1,6 mm (1/16 po)	Diamètre de 2,0 mm (5/64 po)	Spécifications de l'AWS
Moyenne à -29 °C (-20 °F)	400 joules (295 lb•pi)	347 joules (256 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi) minimum
Moyenne à -40 °C (-40 °F)	191 joules (141 lb•pi)	183 joules (135 lb•pi)	27 joules (20 lb•pi), exigence « J » minimum

\*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® 71T8

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)	
1,6	(1/16)	Toutes	160	17	2,4	(95)	1,3	(2,8)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	Toutes	180	18	2,8	(110)	1,6	(3,5)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	200	19	3,3	(130)	1,9	(4,1)	19	(3/4)
1,6	(1/16)	À plat et horizontale	225	21	4,1	(160)	2,3	(5,1)	19	(3/4)
2,0	(5/64)	Toutes	170	17	1,8	(70)	1,2	(2,7)	25	(1)
2,0	(5/64)	Toutes	190	18	2,0	(80)	1,5	(3,4)	25	(1)
2,0	(5/64)	À plat et horizontale	220	19	2,2	(85)	1,8	(3,9)	25	(1)
2,0	(5/64)	À plat et horizontale	240	20	2,4	(95)	2,3	(5,0)	25	(1)

- 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.

**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)	6,4 kg (14 lb) Couronne
Poids net de la palette	769 kg (1695 lb)
1,6 (1/16)	S228519-P01
2,0 (5/64)	S228525-P01

#### CONFORMITÉS ET APPROBATIONS :

- AWS A5.29, E71T8-Ni1 J H8
- AWS A5.29M, E491T8-Ni1 J H8
- ASME SFA 5.29, E71T8-Ni1 J H8

#### 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](mailto: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, E.-U. (qui peut aussi être téléchargée en ligne de [www.aws.org](http://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, E.-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](http://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.

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

Date de révision : 210122 (remplace 130712)

640-S, INDEX

