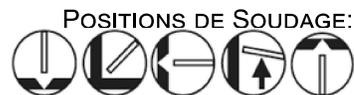


Hobart^{MD} MAXAL[®] 5183



AWS A5.10: ER5183, R5183



CARACTÉRISTIQUES

- Résistance très élevée (283 Mpa [41 ksi], typique)
- Ductilité résistance au choc et résistance à la rupture élevées
- Ductilité/formabilité modérée
- Conductivité électrique et thermique inférieure

AVANTAGES:

- Excellente résistance à la corrosion pour le soudage de matériaux de base 5083
- Force de compression élevée et meilleure capacité d'alimentation
- Très bonne concordance de couleur après l'anodisation avec des matériaux de base 5xxx/6xxx

APPLICATIONS:

- Alliages 5083 et de résistance inférieure (RT minimum de 276 MPa [40 ksi])
- Appareils à pression
- Construction navale
- Citernes réfrigérées

GAZ DE PROTECTION: Argon (Ar) à 100% ou mélanges argon hélium; typique : GMAW — 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h), GTAW — 9 à 14 l/min (20 à 30 pi³/h).

TYPE DE COURANT: Courant Continu — électrode positive (CCEP) pour GMAW, CA pour TIG

DIAMÈTRES STANDARD: 1,2 mm (3/64 po),

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

COMPOSITION CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ* (Chem Pad):

Analyse du cordon de soudure (%)	ER ET R 5183
Silicium (Si)	0,40
Fer (Fe)	0,40
Cuivre (Cu)	0,10
Manganèse (Mn)	0,50 à 1,0
Magnésium (Mg)	0,05 à 0,25
Zinc (Zn)	0,25
Titane (Ti)	0,15
Béryllium (Be)	< 0,0003
Autres, chacun	0,05
Autres, total	0,15
Aluminium (Al)	Reste

Remarque: Les valeurs de la spécification AWS sont des valeurs maximales

PROPRIÉTÉS TYPIQUES* :

Fourchette de point de fusion	Densité	Conductivité électrique/ thermique	RT typique, brut de soudage	Couleur anodisée	Applications à température élevée + 66 °C (150 °F)
579 à 683 °C (1075 à 1180 °F)	2,657 kg/m ³ (0,096 lb/po ³)	29 % IACS/810 EU	283 MPa (24 ksi)	Incolore/ blanc	NON

*Les informations contenues ou dont il est fait référence représentent des valeurs « typiques » sans garantie et la Société Hobart Brothers rejette toute responsabilité à ce sujet. Les valeurs typiques sont celles obtenues suite à des essais de soudage réalisés conformément à la spécification AWS A5.29. D'autres modes opératoires et essais peuvent produire des résultats différents. Aucune de ces valeurs ne doit être considérée comme étant recommandée pour une technique ou une condition de soudage non supervisées ou contrôlées par la Société Hobart Brothers

Hobart^{MD} MAXAL[®] 5183

PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT TYPIQUES*:

Diamètre		Position de Soudage		Ampères		Volts		Vitesse de dévidage			
								m/min (po/min)		m/min (po/min)	
mm	(po)	mm	(po)	4xxx	5xxx	4xxx	5xxx	4xxx	(po/min)	5xxx	(po/min)
1,2	(3/64)	2,4	(3/32)	110	120	25	24	4,3	(170)	5,6	(220)
1,2	(3/64)	3,2	(1/8)	150	160	26	25	6,9	(270)	8,4	(330)
1,2	(3/64)	6,4	(1,4)	190	220	26	25	8,1	(320)	9,4	(370)
1,2	(3/64)	9,5	(3/8)	220	230	27	25	9,9	(390)	11,4	(450)

- Le maintien d'un mode opératoire de soudage approprié, y compris les températures de préchauffage et entre passes, peut être critique selon le type et l'épaisseur d'acier à souder.
- **Voir ci-dessus** : ces valeurs ont été obtenues en soudant avec de l'argon à 100 % comme gaz de protecteur à un débit de 17 à 24 l/min (35 à 50 pi³/h).

DIAMÈTRES ET EMBALLAGES STANDARD: Pour connaître la liste complète des diamètres et emballages disponibles, veuillez communiquer avec Hobart Brothers au 1 (800) 424-1543 ou avec le service à la clientèle internationale au (937) 332-5188

Diamètre	Bobine de 7,3	Plastique de
mm (po)	kg (16 lb)	10,0 kg (22 lb)
Poids Net Par Palette	588 kg (1296 lb)	808 kg (1782 lb)
1,2 (3/64)	518304712	518304712P22

CONFORMITÉS ET APPROBATIONS:

- **AWS A5.10**, ER5183, R5183
- **ASME SFA 5.10**, ER5183, R5183
- **AWS A5.01**, Classe S1, série F
- **ABS**, ER5183, 100% Ar or Ar/He Mix (0.035" - 0.062")
- **ABS**, R5183, 100% Ar (0.062" - 0.187")
- **vd TUV 1153**

DES QUESTION TECHNIQUES? Pour obtenir du soutien technique sur les produits de Hobart Filler Metals, veuillez communiquer avec le service d'ingénierie des applications soit par téléphone sans frais au 1-800-532-2618 soit par courriel à Applications.Engineering@HobartBrothers.com

ATTENTION: Les consommateurs doivent bien connaître les règles de sécurité indiquées d'une part sur les étiquettes de mise en garde apposées sur chaque emballage et, d'autre part, dans la norme de l' American National Standard Z49.1, intitulée « Safety in Welding and cutting » et publiée par l'American Welding Society, 8669 36th St, Miami, FL 332166 (également téléchargeable de www.aws.org). Les normes 29 CFR 1910 sur la santé et sécurité de l'OSHA sont disponibles auprès du Department of Labor, Washington, D.C. 20210

Il est possible d'obtenir les fiches signalétiques concernant la sécurité des produits commercialisés 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 continue de ses produits et se réserve donc le droit d'en modifier sans préavis les caractéristiques ou les spécifications.

Hobart et FabCO sont des marques de commerce déposées de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.

Date de révision: 210805 (Remplace 130801)

624-B, INDEX

