

# FabCOR® 86R



AWS A5.18: E70C-6M H4  
EN ISO 17632-A: T 46 2 M M21 3 H5

Posiciones de Soldadura:

AWS

EN



## CARACTERÍSTICAS:

- Alta tasa de depósito y eficiencia
- No genera escoria
- Excepcional rendimiento en alta producción.
- Características de arco suave.
- Depósito de soldadura con bajos niveles hidrogeno difusible.
- Baja emisión de humos y de salpicadura.
- Excelente en ambos tipos de salida CV y Soldadura pulsada.

## APLICACIONES:

- Soldadura de Simple y múltiples pasadas.
- Soldadura Automatizada y mecanizada.
- No aleados y aceros de grano fino.
- Recipientes de almacenamiento.
- Estructuras Metálicas.
- Equipos de movimiento de tierra.
- Vagones de ferrocarriles

## TIPO DE ALAMBRE:

Alambre tubular con polvo metálico protegido con gas.

## TIPO DE GAS:

Mezcla de 75-95% Argón (Ar) y Balance de Dióxido de Carbono (CO<sub>2</sub>), 95% Argón (Ar) y balance de 5% Oxígeno (O<sub>2</sub>), 35-50 cfm (17-24 l/min).

## TIPO DE CORRIENTE:

Corriente Directa Electrodo Positivo (DCEP). (AC)

## DIÁMETROS ESTANDAR:

: 0,9 mm (0,035"), 1,2 mm (0,045"), 1,4 mm (0,052"), 1,6 mm (1/16"), 2,0 mm (5/64"), 2,4 mm (3/32").

## RE-HORNEADO:

No recomendado.

## ALMACENAMIENTO:

El producto debe almacenarse en un ambiente seco y cerrado, y en su embalaje original intacto

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL SOLDADO\*:

Análisis del metal soldado (%)	75% Ar/25% CO <sub>2</sub>	95% Ar/5% CO <sub>2</sub>	95% Ar/5% O <sub>2</sub>	Especificación AWS
Carbono (C)	0.03	0.03	0.04	0.12
Manganeso (Mn)	1.44	1.68	1.48	1.75
Silicio (Si)	0.67	0.78	0.64	0.90
Azufre (S)	0.015	0.009	0.010	0.03
Fósforo (P)	0.008	0.002	0.008	0.03

**Nota:** Conforme a la especificación AWS los valores individuales son valores máximos permitidos.

## HIDRÓGENO DIFUSIBLE TÍPICO\*:

Equipo de Hidrógeno	75% Ar/25% CO <sub>2</sub>	95% Ar/5% CO <sub>2</sub>	95% Ar/5% O <sub>2</sub>	Especificación AWS
Cromatógrafo de gases	2.0 ml/100 g	2.7 ml/100 g	3.3 ml/100 g	4.0 ml/100g Máximo

\*La información contenida o referenciada en este documento se presenta solo como "típico" sin garantía, Hobart Brothers LLC renuncia expresamente a cualquier responsabilidad incurrida por la confianza en ellos. Los datos típicos son los obtenidos cuando se sueldan y prueban de acuerdo con la especificación AWS A5.1. Otras pruebas y procedimientos pueden producir resultados diferentes. Ningún dato debe interpretarse como una recomendación para cualquier soldadura condición o técnica no controlada por Hobart Brothers LLC.

**PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS\* (COMO ES SOLDADO):**

Pruebas Mecánicas	75% Ar/25% CO2	95% Ar/5% CO2	95% Ar/5% O2	Especificación AWS
Resistencia a la tensión	558 MPa (81,000 psi)	586 MPa (85,000 psi)	524 MPa (76,000 psi)	480 MPa (70,000 psi)
Límite de Fluencia	476 Mpa (69,000 psi)	517 Mpa (75,000 psi)	421 Mpa (61,000 psi)	400 Mpa (58,000 psi)
Elongación % 50 mm (2")	30%	27%	29%	22% mínimo

**VALORES TÍPICOS DE IMPACTO CHARPY-V\* (como fue soldado):**

CVN Temperaturas	75% Ar/25% CO2	95% Ar/5% CO2	95% Ar/5% O2	Especificación AWS
Promedio a -30 oC (-20 oF)	101 Joules (74 ft-lbs)	68 Joules (50 ft-lbs)	161 Joules (119 ft-lbs)	27 Joules (20 ft-lbs) mín.
Promedio a -40 oC (-40 oF)	54 Joules (40 ft-lbs)	43 Joules (32 ft-lbs)	57 Joules (42 ft-lbs)	No especificado

**DATOS DE SOLDADURA:**

Diámetro		Posición de Soldadura	Velocidad de alimentación		Tasa de depósito*		Distancia de la punta a la Pieza de trabajo CTWD			
mm	in		Amperios	Voltios	Pugadas x minuto	Metros x minuto	Kg/Hr	lb/hr	mm	Pulgadas
0.9	0.035"		Plana y Horizontal	200	25	490	12.4	3.2	7.1	13
0.9	0.035"	Plana y Horizontal	250	28	680	17.2	4.9	10.7	13	1/2"
0.9	0.035"	Plana y Horizontal	300	34	780	19.8	5.7	12.5	13	1/2"
1.2	0.045"	Plana y Horizontal	200	27	240	6.1	2.7	6.0	19	3/4"
1.2	0.045"	Plana y Horizontal	250	29	340	8.6	3.9	8.7	19	3/4"
1.2	0.045"	Plana y Horizontal	300	32	420	10.7	5.1	11.2	19	3/4"
1.2	0.045"	Plana y Horizontal	350	35	570	14.5	7.1	15.6	19	3/4"
1.2	0.045"	Plana y Horizontal	400	36	725	18.4	9.0	19.8	19	3/4"
1.4	0.052"	Plana y Horizontal	200	25	190	4.8	2.7	6.0	25	1"
1.4	0.052"	Plana y Horizontal	250	28	265	6.7	4.0	8.9	25	1"
1.4	0.052"	Plana y Horizontal	300	30	340	8.6	5.4	11.8	25	1"
1.4	0.052"	Plana y Horizontal	350	32	420	10.7	6.8	14.9	25	1"
1.4	0.052"	Plana y Horizontal	400	36	540	13.7	8.7	19.1	25	1"
1.6	1/16"	Plana y Horizontal	250	28	160	4.1	3.2	7.0	25	1"
1.6	1/16"	Plana y Horizontal	300	31	205	5.2	4.3	9.5	25	1"
1.6	1/16"	Plana y Horizontal	350	32	255	6.5	5.4	11.8	25	1"
1.6	1/16"	Plana y Horizontal	400	34	320	8.1	7.0	15.5	25	1"
1.6	1/16"	Plana y Horizontal	500	36	500	12.7	11.1	24.5	32	1"
2.0	5/64"	Plana y Horizontal	300	29	135	3.4	3.7	8.1	25	1"
2.0	5/64"	Plana y Horizontal	400	32	190	4.9	6.1	13.4	25	1"
2.0	5/64"	Plana y Horizontal	500	34	290	7.4	9.3	20.6	32	1-1/4"
2.4	3/32"	Plana y Horizontal	350	29	105	2.7	5.7	12.6	25	1"
2.4	3/32"	Plana y Horizontal	450	32	150	3.9	8.2	18.1	25	1"
2.4	3/32"	Plana y Horizontal	550	34	220	5.6	10.8	23.7	32	1-1/4"

- Mantener un procedimiento de soldadura adecuado- incluyendo precalentamiento y la temperatura entre pases - puede ser crítico dependiendo del tipo y espesor del acero que se está soldando.
- Ver arriba: Esta información se determinó realizando soldadura, utilizando gas de protección 75% Ar y 25 % CO2 con un caudal entre 17-24 l/min (35-50 cfm). Al soldar con gas de protección 80%-Ar/20%-CO2, reduzca el voltaje en 1 voltio.
- Todas las posiciones incluyen: Plano, Horizontal, Vertical arriba y Sobre cabeza

**DIÁMETROS Y EMPAQUES DISPONIBLES:**

Para una completa lista de diámetros y empaque disponibles, por favor contactarse con Hobart Brothers a los números (800) 424-1543 o (937) 332-5188 para servicio de atención al cliente.

Diámetro pulgadas	Rollo de 15 Kg (33 Lb)	Rollo de 20 Kg (44 Lb)	Rollo de 22,7 Kg (50 Lb)	Bobina de 22,7 Kg (50 Lb)	Bobina de 27,2 Kg (60 Lb)	X-Pack de 227 Kg (500 Lb)	Tambor de 272Kg (600 Lb)	X-Pack de 340.2 Kg (750 Lb)	X-Pack reciclable de 408 Kg (900 Lb)
0.035"	S249408-029	-	-	-	S249408-050	-	-	-	-
0.045"	S249412-029	S249412-044	-	-	S249412-050	-	-	S249412-075	S249412-090
0.052"	S249415-029	S249415-044	-	S249415-002	S249415-050	-	-	S249415-075	S249415-090
1/16"	S249419-029	S249419-044	-	S249419-002	-	-	-	S249419-075	-
5/64"	-	-	-	S249425-002	-	-	-	-	-
3/32"	-	-	S249429-V14	-	-	S249429-008	S249429-008	-	-



**CONFORMIDADES Y APROBACIONES:**

- AWS A5.18, E70C-6M H4
- AWS A5.18M, E48C-6M H4
- ASME SFA 5.18 E70C-6M H4
- ABS, 80% Ar/20% CO<sub>2</sub>, 3YSA (0.035" - 1/16" diámetros de los electrodos)
- Bureau Veritas, 80% Ar/20% CO<sub>2</sub>, S3YMH5 (0.9 mm (0.035") – 1.6 mm (1/16") diámetros de los electrodos)
- CWB, 75-95% Ar/Balance CO<sub>2</sub>, E491C-6MJ-H4 (0.9 mm - 1.6 mm diámetros de los electrodos)
- CWB, 95% Ar/5% O<sub>2</sub>, E491C-6MJ-H4 (1.2 mm - 1.6 mm diámetros de los electrodos)
- CWB, E491T15-(M12A4, M20A4, M21A4, M22A4, GA4)-CS1-H4, (E491C-6MJ-H4) (1.2 - 1.6 diámetros de los electrodos)
- DNV-GL, 80% Ar/20% CO<sub>2</sub>, III Y40MS(H5)
- EN ISO 17632-A: T 46 2 M M21 3 H5
- CE Marked per CPR 305/2011 (1.2 mm - 1.6 mm diámetros de los electrodos)
- Lloyd's Register, 80% Ar/20% CO<sub>2</sub>, 3Y40S H5
- AWS D1.8/D1.8M, 75% Ar/25% CO<sub>2</sub>, [0.045" (1.2 mm), 1/16" (1.6 mm) diámetros de los electrodos]
- AWS D1.8/D1.8M, 85% Ar/15% CO<sub>2</sub>, [0.052" (1.4 mm), 1/16" (1.6 mm) diámetros de los electrodos]

**¿PREGUNTAS TÉCNICAS?**

Para soporte técnico sobre productos de soldadura Hobart, contactar con el departamento de ingenieros de aplicaciones al teléfono 1-800-532-2618 o escribir al correo electrónico [applications.engineering@hobartbrothers.com](mailto:applications.engineering@hobartbrothers.com).

**PRECAUCIÓN:**

Los consumidores deben estar completamente familiarizados con las indicaciones de seguridad mostradas en la etiqueta que para tal fin se envía con cada embarque y con el estándar de la American National Standard Z49.1 "Safety in Welding and Cutting" publicado por la American Welding Society, 550 NW LeJune Road, Miami, FL 33126; el documento de OSHA "Safety and Health Standards 29 CFR 1910" está disponible en el U.S. Department of Labor, Washington, D.C. 20210.

Las hojas de seguridad de cualquier producto de la compañía Hobart Brothers pueden ser obtenidas del servicio al cliente Hobart o en la página web [www.hobartbrothers.com](http://www.hobartbrothers.com).

A razón de que la compañía Hobart Brothers está constantemente mejorando los productos, Hobart se reserva el derecho al cambio, diseño y especificación sin aviso.

Hobart y FabCO son marcas registradas de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.  
Traducción realizada de la ficha técnica en Inglés el 210420

