

Coreweld 80-D2

Coreweld 80-D2 est un fil à âme métallique équivalent au fil plein ER80S-D2. Coreweld 80-D2 produit un taux de dépôt plus élevé, une meilleure action de mouillage, sans aucun enrobage de cuivre sur le fil. Coreweld 80-D2 a été développé pour les aciers HSLA. Ce produit est capable d'effectuer un soudage à passe unique ou multiples passes.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.36 AWS A5.36 : E80T15_M21A2-G3 ASME SFA 5.28 AWS A5.28 : E80C-G H4
Industrie	Fabrication industrielle et générale Construction automobile Équipement portable Procédés

Propriétés de traction types				
Condition	Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement	Réduction d'aire
75% Ar - 25% CO2				
Brut de soudage	530 MPa (77 ksi)	620 MPa (90 ksi)	26 %	62 %
Stabilisé 8 hour(s) 635 °C (1175 °F)	530 MPa (77 ksi)	620 MPa (90 ksi)	26 %	68 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
75% Ar - 25% CO2		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	46 J (34 ft-lb)
Stabilisé	-29 °C (-20 °F)	34 J (25 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	31 J (23 ft-lb)

analyse du métal d'apport					
C	Mn	Si	S	P	Mo
75% Ar - 25% CO2					
0.09	1.6	0.5	0.01	0.01	0.5

Données d'apport de métal							
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Type d'apport de métal	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
75% Ar - 25% CO2							
1.4 mm (.052 in.)	200-400 A	26-32 V	665.5-833 cm /min (262-328 in. /min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	190 A	26 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %		15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	36 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	26 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %		19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	24 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %		19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	370 A	28 V	700 cm/min (280 in./min)	96 %		19.1 mm (3/4 in.)	5.7 kg/h (12.5 lbs/h)

Coreweld 80-D2

Données d'apport de métal							
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Type d'apport de métal	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	29 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	260 A	28 V	890 cm/min (350 in./min)	97 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.1 kg/h (9.1 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	32 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	310 A	27 V	890 cm/min (350 in./min)	98 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.9 kg/h (10.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	32 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	410 A	36 V	1330 cm/min (530 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	7.1 kg/h (15.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	29 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	360 A	33 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	6.3 kg/h (13.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	170 A	24 V	510 cm/min (200 in./min)	94 %		15.8 mm (5/8 in.)	2.4 kg/h (5.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	200 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.0 kg/h (6.5 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	390 A	32 V	1650 cm/min (650 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	25 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	340 A	29 V	640 cm/min (250 in./min)	98 %		19.1 mm (3/4 in.)	5.6 kg/h (12.3 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	33 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	340 A	31 V	1020 cm/min (400 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	5.1 kg/h (11.2 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	29 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	27 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %		19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	300-500 A	26-34 V	460-846 cm/min (181-333 in. /min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
0.9 mm (.035 in.)	130-260 A	23-29 V	813-1727 cm /min (320-680 in. /min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	150-350 A	24-32 V	838-1453 cm /min (330-572 in. /min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	290 A	27 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	230 A	25 V	760 cm/min (300 in./min)	96 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)

Coreweld 80-D2

Données d'apport de métal							
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Type d'apport de métal	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.4 mm (.052 in.)	420 A	32 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.6 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	370 A	30 V	1140 cm/min (450 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	6.2 kg/h (13.6 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	190 A	24 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %		15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	280 A	28 V	760 cm/min (300 in./min)	97 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.2 kg/h (9.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	26 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %		19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
90% Ar - 10% CO₂							
1.4 mm (.052 in.)	200-400 A	26-32 V	665.5-833 cm/min (262-328 in./min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	190 A	26 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %		15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	36 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	26 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %		19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	24 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %		19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	370 A	28 V	700 cm/min (280 in./min)	96 %		19.1 mm (3/4 in.)	5.7 kg/h (12.5 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	29 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	260 A	28 V	890 cm/min (350 in./min)	97 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.1 kg/h (9.1 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	32 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	310 A	27 V	890 cm/min (350 in./min)	98 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.9 kg/h (10.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	430 A	32 V	890 cm/min (350 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	7.2 kg/h (15.9 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	410 A	36 V	1330 cm/min (530 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	7.1 kg/h (15.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	29 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	360 A	33 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	6.3 kg/h (13.9 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	170 A	24 V	510 cm/min (200 in./min)	94 %		15.8 mm (5/8 in.)	2.4 kg/h (5.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	200 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.0 kg/h (6.5 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	390 A	32 V	1650 cm/min (650 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	25 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	340 A	29 V	640 cm/min (250 in./min)	98 %		19.1 mm (3/4 in.)	5.6 kg/h (12.3 lbs/h)

Coreweld 80-D2

Données d'apport de métal							
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Type d'apport de métal	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.6 mm (1/16 in.)	510 A	33 V	1210 cm/min (480 in./min)	99 %		19.1 mm (3/4 in.)	9.4 kg/h (20.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	340 A	31 V	1020 cm/min (400 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	5.1 kg/h (11.2 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	240 A	27 V	640 cm/min (250 in./min)	95 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	29 V	1270 cm/min (500 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	5.8 kg/h (12.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290 A	27 V	510 cm/min (200 in./min)	95 %		19.1 mm (3/4 in.)	4.0 kg/h (8.8 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	300-500 A	26-34 V	460-846 cm/min (181-333 in./min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
0.9 mm (.035 in.)	130-260 A	23-29 V	813-1727 cm/min (320-680 in./min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	150-350 A	24-32 V	838-1453 cm/min (330-572 in./min)		Plage complète	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	290 A	27 V	1020 cm/min (400 in./min)	98 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.6 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	230 A	25 V	760 cm/min (300 in./min)	96 %		15.8 mm (5/8 in.)	3.5 kg/h (7.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	420 A	32 V	1400 cm/min (550 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	7.5 kg/h (16.6 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	370 A	30 V	1140 cm/min (450 in./min)	99 %		15.8 mm (5/8 in.)	6.2 kg/h (13.6 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	190 A	24 V	440 cm/min (180 in./min)	94 %		15.8 mm (5/8 in.)	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	280 A	28 V	760 cm/min (300 in./min)	97 %		15.8 mm (5/8 in.)	4.2 kg/h (9.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230 A	26 V	380 cm/min (150 in./min)	91 %		19.1 mm (3/4 in.)	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)

Paramètres de soudage				
Courant	Diamètre du fil	Dist. TTW	Tension	Vitesse de dévidage de fil
75% Ar - 25% CO2				
150-350 A	1.2 mm (.045 in.)	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	24-32 V	838-1453 cm/min (330-572 in./min)
200-400 A	1.4 mm (.052 in.)	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	26-32 V	665.5-833 cm/min (262-328 in./min)
300-500 A	1.6 mm (1/16 in.)	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	26-34 V	460-846 cm/min (181-333 in./min)
130-260 A	0.9 mm (.035 in.)	9.5-19.1 mm (3/8-3/4 in.)	23-29 V	813-1727 cm/min (320-680 in./min)