

Fiback®

RUBAN DE RENFORT
EN FIBRE DE VERRE

PLUS BESOIN
DE RETROSOUFFLAGE

 FABRIQUÉ AUX ÉTATS-UNIS

RÉSISTANT
AUX
TEMPÉRATURES
ÉLEVÉES

À Propos

La bande de renfort de soudure en fibre de verre Fiback® constitue un substitut innovant des méthodes de rétrosofflage traditionnelles pour assurer la protection de la paroi postérieure d'un environnement de soudure et garantir une finition de haute qualité. Fiback est souple, résistant à la chaleur, et sans halogène ni fluorocarbène, ce qui en fait une solution complète pour les besoins en soudure sur plaque, de feuille et de tube.

Ce ruban pour soudure est composé de deux parties adhésives sur les rebords extérieurs avec une bande centrale en fibre de verre, résistant à une chaleur pouvant atteindre 550°C (1022°F) et supportant des applications jusqu'à 600 A.

Adapté aux procédés de soudure comme le SMAW (soudage à la baguette), le TIG et le MIG (protection gazeuse inerte), le Fiback peut s'adapter à diverses formes, le rendant préférable à des solutions plus rigides qui entraînent des points de contraintes entre les pièces et sont vouées à se fissurer ou se briser dans le temps.

Fiback réduit les temps d'installation, de nettoyage et de soudure, supprime l'usinage et le gougeage à l'envers après le soudage, améliorant ainsi l'efficacité du travail tout en réduisant les coûts.

Fiback 200 AMP

- Usage modéré
- Suffit pour des matériaux plus fins, comme l'aluminium, l'acier ordinaire, les aciers au chrome, la fonte, le nickel et les alliages de cobalt, la nickéline et bien d'autres
- Sert souvent dans les ateliers de fabrication classiques et pour la fabrication de composants sous pression d'aéronefs et de navires

Fiback 600 AMP

- Usage intensif
- Sert habituellement pour des métaux plus denses, comme l'acier inoxydable, l'acier inoxydable duplex et autres métaux selon leur épaisseur
- Sert souvent pour des projets dans le cadre de l'industrie de chantier naval militaire ou civil
- Peut être utilisé avec un équipement automatisé pour des résultats plus précis



Fonctions et Avantages

Souple

- Il convient pour les aciers inoxydables, carbone, duplex et au chrome, ainsi que d'autres métaux
- Le ruban aluminium malléable et à fibre de verre tissée s'adapte aisément à diverses formes complexes et à des surfaces irrégulières
- Un bain de fusion en renfort se crée en positionnant le ruban dans une forme convexe, ce qui permet d'obtenir un cordon de soudure sans oxygène
- D'épaisseur régulière, le Fiback crée un cordon homogène, idéal pour les applications en longueur

Des Composants Sûrs et de Haute Qualité

- EZ Zone® est sans halogène et sans chlorofluorocarbure, facilitant le travail dans un environnement sain
- La formulation de la fibre de verre est aussi sans mercure, sans antimoine, fluorure, bromure, phosphore, soufre et plomb
- Film aluminium vierge revêtu d'une base adhésive sans acrylique
- Fibre de verre non altérée, au tissage fin et serré

Compatibilité et Applications du Procédé

- Convient aux procédés SMAW (à la baguette), TIG et MIG
- Idéal pour la soudure feuille sur feuille, plaque sur plaque, les appareils à pression, les cuves et les tubes de grand diamètre, les cordons longitudinaux et circulaires, et tout endroit où un rétro-soufflage n'est pas possible ou très coûteux

Améliore L'efficacité et Réduit les Coûts

- Éliminer ou réduire le besoin de retour de purge
- Permet d'économiser du gaz et de réduire le temps d'arrêt, ce qui permet à l'utilisateur de se passer du remplissage de grosses structures par de l'argon ; comme les appareils à pression et les tubes d'alésage
- Réduit de manière considérable le temps passé au gougeage et à l'usinage après soudage
- Parfaitement compatible avec les machines à soudage orbital



Comment Fonctionne Fiback

Aligner

Aligner les métaux de base souhaités avec l'écartement des bords requis. Centrer la bande de fibre de verre sur la partie postérieure de l'écartement des bords.

Position

Positionner la bande de fibre de verre en forme convexe, à l'écart de la face postérieure de la zone de soudure pour contenir le gaz purgé émanant de la buse de chalumeau afin d'éviter de consommer trop de matériau.

Presser

Appuyer sur les parties adhésives du ruban le long des côtés de l'écartement des bords vers la base du métal, tout en maintenant le centrage de la bande de fibre de verre. Ne pas oublier d'enlever le revêtement du ruban d'aluminium tout en continuant la pose le long de la soudure. Cette procédure garantit que l'adhésif du ruban aluminium est propre et ne présente pas de débris et matériaux étrangers.

Une fois que le Fiback a été posé sur toute la longueur des métaux soudés, appuyer une nouvelle fois sur les rebords extérieurs de l'adhésif pour créer un joint étanche à l'air entre le ruban et le métal.

Soudure

Commencer la soudure du cordon souhaité.



Types et Dimensions

Fiback Ruban de Renfort en Fibre de Verre

RÉF. ARTICLE	DESCRIPTION	LARGEUR	LARGEUR DE LA BANDE CENTRALE DE FIBRE DE VERRE	LONGUEUR
AFBT-2.5-200	Ruban de renfort de soudure Fiback 200 AMP	2.5" (64 mm)	1.125" (28.5 mm)	82' (25 m)
AFBT-4.0-200	Ruban de renfort de soudure Fiback 200 AMP	4.0" (102 mm)	1.5" (38 mm)	82' (25 m)
AFBT-2.5	Ruban de renfort de soudure Fiback 600 AMP	2.5" (64 mm)	1.125" (28.5 mm)	41' (12.5 m)
AFBT-4.0	Ruban de renfort de soudure Fiback 600 AMP	4.0" (102 mm)	1.5" (38 mm)	41' (12.5 m)

Résistant à la Chaleur

Adhésif	500°F	260°C
Feuille aluminium	1100°F	593°C
Bande en fibre de verre	1022°F	550°C