


VdTÜV-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage

	1 Fabricant/Fournisseur Kobelco Welding of Europe B.V. Avec les usines des fabricants selon la liste VdTÜV 1000			2 N° de la VdTÜV-Kennblatt: 07367.08 03.01.2018				
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode								
4 Nom commercial*: DW-316L								
7 Type*: EN ISO 17633-A T 19 12 3 L R C1/M21 3								
11 Plage de diamètres: 0,9 bis 1,6 mm								
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - M21, C1								
13 La validité de la présente Kennblatt sera attestée dans la VdTÜV-Kennblatt 1000, liste des Métaux d'apport homologués, la plus récente.								
15 Matières et traitement thermique postsoudage								
1. Schweißverbindungen U, L: Gruppe 8.1 mit Mo ohne N Gruppe 8.1 ohne Mo ohne N 2. Schweißplattierungen U: Für die zweite und weitere Lagen von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen auf den Werkstoffen P195GH, P265GH, P295GH, P355N, 16 Mo 3								
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608								
21 Soudabilité en passe de pénétration: Non démontré								
23 Epaisseur de paroi max.: maximal 30 mm (1)								
24 Type de courant et polarité: G+								
25 Position de soudage selon DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF								
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder: (2) 400°C								
27 Température de service maximale pour un calcul en fluage max.: --- °C								
28 Température de service minimale/comme pour le métal de base, toutefois sans descendre sous: -60°C								
29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base: wie Grundwerkstoff								
30 Pour utilisation en fluage: ---								
31 Résistance à la corrosion attestée selon: DIN 50914								
32 Remarques: (1) Für den Trägerwerkstoff bei Plattierungen maximal 50 mm. (2) Für Mischverbindungen maximal 300°C. *Wurzelschweißbarkeit wurde auf keramischer Badsicherung nachgewiesen								
33 L'essai d'homologation a été fait sur la base du VdTÜV-Merkblatt 1153. Sauf indications contraires mentionnées dans la rubrique Remarques ce métal d'apport est approprié selon l'annexe I paragraphe 4 de la directive 97/23/CE sur les appareils à pression.								
34 Explications: <table border="0" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:20%; vertical-align: top;"> A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé </td> <td style="width:20%; vertical-align: top;"> S recuit de détente postsoudage St recuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu </td> <td style="width:20%; vertical-align: top;"> W recuit d'adoucissement postsoudage </td> <td style="width:40%; vertical-align: top;"> G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif </td> </tr> </table>					A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé	S recuit de détente postsoudage St recuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu	W recuit d'adoucissement postsoudage	G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif
A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé	S recuit de détente postsoudage St recuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu	W recuit d'adoucissement postsoudage	G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif					
35 Etabli selon les données du: TÜV Rheinland								
Les droits de reproduction, de distribution et de réimpression ainsi que la reproduction totale par des moyens photomécaniques ou autres y compris en cas de mise en valeur seulement par extraits, sont soumis à l'accord préalable de l'éditeur. Editeur: Verband der TÜV e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group								

*) Données du fabricant