

# 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: 10698.06 03.2014	
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode					
4 Nom commercial*: DW-329A					
7 Type*: EN ISO 17633-A T 22 9 3 N L R M 3					
11 Plage de diamètres: 1.2 mm					
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - M21					
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					
Pos.		Groupe/Matériau 1	Texte	Groupe/Matériau 2	Rem.
	U	Gruppen 8.1; 10.1			
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608					
21 Soudabilité en passe de pénétration: démontré					
23 Epaisseur de paroi max.: max. 40mm					
24 Type de courant et polarité: G+					
25 Position de soudage selon DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PF					
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder: 250°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: EN ISO 3651-2					
32 Remarques: Zu Zeile 21. Wurzelschweißbarkeit wurde nur auf Keramikunterlage 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:		A revenu	S recuit de détente postsoudage	W ecuit d'adoucissement postsoudage	G+ courant continu, pôle positif à l'électrode
		L recuit de mise en solution postsoudage	St ecuit de stabilisation postsoudage		G- courant continu, pôle négatif à l'électrode
		N normalisé	U sans traitement thermique postsoudage		W courant alternatif
			V repé et revenu		
35 Etabli selon les données du: TÜV Rheinland					
Le 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 aoumis à l'accord préalable de l'éditeur. Éditeur: Verband der TÜV e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					

\*) Données du fabricant