


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: 11725.02 09.08.2016 | |
| 3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode | | | | | |
| 4 Nom commercial*: | | DW-A50 | | | |
| 7 Type*: | | EN ISO 17632-A T 42 2 P M 1 H5 | | | |
| 11 Plage de diamètres: | | 1,0 bis 1,6 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. |
| | N | C 16.8 | | | |
| | U | Gruppe 1.2 | | | |
| | S | Gruppe 1.2 | | | |
| | N | Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa) | | | |
| | S | Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| | S | Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| | S | L415NB | | | |
| | N | StE 210.7 | | | |
| 16 Groupes des matières selon CR ISO 15608 | | | | | |
| 21 Soudabilité en passe de pénétration: | | démontré | | | |
| 23 Epaisseur de paroi max.: | | max. 50mm | | | |
| 24 Type de courant et polarité: | | G+ | | | |
| 25 Position de soudage selon DIN EN ISO 6947:1997-05: | | PA, PB, PC, PD, PE, PF | | | |
| 26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder: | | 450°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: | | U: -20; S,N: ±0°C | | | |
| 29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base: | | wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich | | | |
| 30 Pour utilisation en fluage: | | --- | | | |
| 31 Résistance à la corrosion attestée selon: | | --- | | | |
| 32 Remarques: Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD <= 5 cm ³ /100g 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 rempé 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. Editeur: Verband der TÜV e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group | | | | | |

*) Données du fabricant