


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: 11800.00 09.2009			
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode							
4 Nom commercial*: DW-A55L							
7 Type*: EN ISO 17632-A T 46 6 1.5Ni P M 1 H5							
11 Plage de diamètres: 0,8 - 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	Gruppe 1.2					
	S	Gruppe 1.2					
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)					
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)					
	U	Gruppe 2.1					
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)					
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)					
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608							
21 Soudabilité en passe de pénétration: démontré							
23 Epaisseur de paroi max.: max. 30 mm							
24 Type de courant et polarité: G+							
25 Position de soudage selon DIN ISO 6947: 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: -51°C ; S: Rt °C							
29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base: wie Grundwerkstoff							
30 Pour utilisation en fluage: ---							
31 Résistance à la corrosion attestée selon: ---							
32 Remarques:							
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	recuit d'adoucissement postsoudage	
	L	recuit de mise en solution postsoudage	St	recuit de stabilisation postsoudage		G+	courant continu, pôle positif à l'électrode
	N	normalisé	U	sans traitement thermique postsoudage		G-	courant continu, pôle négatif à l'électrode
			V	rempé et revenu		W	courant alternatif
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 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