

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: 10768.01 05.2009	
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode						
4 Nom commercial*: MX -100T						
7 Type*: EN ISO 17632-A - T 42 2 M M 1 H5 / T 42 2 M C 1 H5						
11 Plage de diamètres: 1,2 - 1,4 mm						
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - M 21, M 3, 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						
Pos.		Groupe/Matériau 1	Texte	Groupe/Matériau 2		Rem.
B	S	Gruppe 1.1				
A	U	Gruppe 1.2				
B	S	Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)				
A	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)				
A	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)				
A	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)				
C	S	L290NB				
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 ISO 6947: PA, PB, PC, 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: - 20°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		
	N	normalisé	U	sans traitement thermique postsoudage		
			V	rempé et revenu		
					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						
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