

**TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage,
conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532**

		1 Fabricant/Fournisseur Kobelco Welding of Europe B.V. Avec les usines des fabricants selon la liste TÜV-Verband 1000			2 Numéro: 10768.02 03.06.2026	
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode						
4 Nom commercial*: MX -100T						
7 Type*: EN ISO 17632-A - T 42 2 M C1/M21 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 est attestée par l'apparition de la Kennblatt sur le portail des métaux d'apport de soudage.						
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 EN ISO 6947:1997-05: 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 Le test d'aptitude du métal d'apport de soudage a été effectué sur la base de TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et de la norme DIN EN 14532. Pour autant qu'aucune base de test divergente ne soit mentionnée dans la rubrique 32 – Remarques –, ce métal d'apport de soudage est adapté à une utilisation conformément à la directive relative aux équipements sous pression, compte tenu de l'annexe I, section 4, de la directive 2014/68/UE.						
34 Explications:		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						
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: TÜV-Verband e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						