


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: 07368.08 05.2009																
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode																		
4 Nom commercial*: DW-309MoL																		
7 Type*: EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C/M 3																		
11 Plage de diamètres: 1,2 bis 1,6 mm																		
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - M21, 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																		
1. U: X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 2. U: X 2 CrNiMoN 22 5 3 (1.4462) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 418 verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 3. Schweißplattierungen U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an: P195GH , P265GH , P295GH , P355N																		
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608																		
21 Soudabilité en passe de pénétration: Non démontré																		
23 Epaisseur de paroi max.: maximal 30 mm (1)																		
24 Type de courant et polarité: G+																		
25 Position de soudage selon DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF																		
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder: (2) 300°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: -10°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: (1) Unbegrenzt für die Trägerwerkstoffe bei Schweißplattierungen, soweit keine Wärmebehandlung für die Grundwerkstoffe erforderlich wird. (2) Für Schweißverbindungen mit 1.4462 maximal 250°C. Zu Wurzelschweißbarkeit: Nur mit keramischer Schweißbadsicherung 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: <table border="0" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">A revenu</td> <td style="width: 25%;">S recuit de détente postsoudage</td> <td style="width: 25%;">W ecuit d'adoucissement postsoudage</td> <td style="width: 25%;">G+ courant continu, pôle positif à l'électrode</td> </tr> <tr> <td>L recuit de mise en solution postsoudage</td> <td>St recuit de stabilisation postsoudage</td> <td></td> <td>G- courant continu, pôle négatif à l'électrode</td> </tr> <tr> <td>N normalisé</td> <td>U sans traitement thermique postsoudage</td> <td></td> <td>W courant alternatif</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V rempé et revenu</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			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 recuit 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		
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 recuit 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 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