


VdTÜV-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage

		1 Fabricant/Fournisseur MIGAL.CO GmbH Wattstraße 2 DEU 94405 Landau / Isar		2 N° de la VdTÜV-Kennblatt: 12169.02 28.06.2019	
3 Métal d'apport de soudage*: Schweißstab					
4 Nom commercial*: ML 19.12.3.NbSi (SS)					
7 Type*: EN ISO 14343-A - W 19 12 3 Nb					
11 Plage de diamètres: 1,0 bis 4,0 mm					
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - I1					
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 8.1			
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608					
21 Soudabilité en passe de pénétration: démontré					
23 Epaisseur de paroi max.: maximal 30 mm					
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: 400°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: -120°C					
29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base: wie Grundwerkstoff					
30 Pour utilisation en fluage: - - -					
31 Résistance à la corrosion attestée selon: DIN 50914					
32 Remarques: Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: 4576 ++.					
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	
L recuit de mise en solution postsoudage		St ecuit 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 repé 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