


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: 12478.02 13.10.2017																
3 Métal d'apport de soudage*: Drahtelektrode																		
4 Nom commercial*: ML NiCr 21 Mo 9 Nb (DE)																		
7 Type*: EN ISO 18274 -G S Ni 6625																		
11 Plage de diamètres: 0,8 bis 1,6 mm																		
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - M12																		
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																		
a) X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (AVESTA 254 SMO) nach VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 b) Gruppe 8.1 c) Gruppen 1.1 ; 1,2 ; 1.3 (bis ReH 420N/mm ²) U, L: 1. Werkstoffe der Position a) 2. Werkstoffe der Position a) mit b) U: 3. Werkstoffe der Position a) mit c) 4. Werkstoffe der Position a) mit c)																		
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: 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: -196 °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: Die Warmfestigkeit wurde im Kurzzeitbereich bis 550 °C überprüft.																		
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 style="width:100%; border:none;"> <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 ecuit 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 ecuit 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 ecuit 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 aoumis 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