


# 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: 12151.02 28.06.2019	
3 Métal d'apport de soudage*: Schweißstab und Schweißdraht					
4 Nom commercial*: ML 22.9.3 NL (SS/SD)					
7 Type*: EN ISO 14343-A - W 22 9 3 NL					
11 Plage de diamètres: 0,6 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 10.1 (X2CrNiMoN225)			
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608					
21 Soudabilité en passe de pénétration: démontré					
23 Epaisseur de paroi max.: maximal 20 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: 250°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: -60°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, CPT-Test nach ASTM G 48, 22°C/72 h					
32 Remarques: Schweißstabprägung: SM ARC 45 N (Farbbeschriftung).					
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 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: Verband der TÜV e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					

\*) Données du fabricant