


# 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: 12477.03 28.06.2019	
3 Métal d'apport de soudage*: Schweißstab und Schweißdraht			
4 Nom commercial*: ML NiCr 21 Mo 9 Nb (SS/SD)			
7 Type*: EN ISO 18274 - W S Ni 6625			
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			
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 (max. ReH 420 N/mm <sup>2</sup> )			
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 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: 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. Schweißstabprägung: PHYWELD 625.			
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 ecuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu	W ecuit 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 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