Certificat de confomité conformité relatif aux exigences spécifiques aux électrodes de soudage

Type de produit :	**FabCOR 1100**
Classification:	**E110C-K4 H4**
Fiche technique :	**AWS A5.28/A5.28M; ASME SFA 5.28**
Diamètre testé :	**1/16"**
Date du test :	**7/07/2026**
Date à laquelle il a été généré :	**7/20/2026**

Le présent certificat atteste que le produit susmentionné, fourni dans le cadre du numéro de commande référencé, est du même degré de classification, processus de fabrication et exigences en matière de matériaux que le matériau utilisé pour le test conclu le jour indiqué, dont les résultats sont présentés ci-dessous. Tous les tests requis par les spécifications indiquées pour la classification ont été effectués à ce moment-là, et le matériau testé répondait à toutes les exigences. Le matériau a été fabriqué et fourni dans le cadre du programme de système de qualité de Hobart Brothers, qui répond aux exigences de la norme ISO 9001, ANSI/AWS A5.01 et d'autres spécifications et exigences du domaine militaire, selon le cas. Le présent document fournit les résultats réels des tests d'inspection non spécifiques conformément aux exigences de la certification EN 10204, type 2.2.

L'ACIER UTILISÉ DANS CE LOT DE MATÉRIAU A ÉTÉ FONDU ET FABRIQUÉ AUX É.-U.

Paramètres d'essai

Moyen de protection	Ampères / Polarité	Volts	vitesse de dévidage po/min (m/min)	Dépassement électrique po(mm)	Préchauffage F(C)	Interpass F(C)	Vitesse d'avancement in/min(cm/min)
M21-ArC-25	360 / DCEP	29	260 (6.6)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	12 (30.5)
M20-ArC-10	380 / DCEP	26	280 (7.1)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	11 (27.9)

Propriétés mécaniques – Résistance à la traction

Moyen de protection	Réf. No.	Conditions d'essai	Résist. ultime à la traction psi (MPa)	Limite d'élasticité psi (MPa)	% d'allong. sur 2 po "
M21-ArC-25	PF2981	Aged 48 Hrs 220F	115,000 (793)	99,000 (681)	22
M20-ArC-10	PF3016	Aged 48 Hrs 220F	128,000 (883)	115,000 (793)	20

Propriétés mécaniques – Résistance aux chocs

Moyen de protection	Réf. No.	Conditions d'essai	Temp. F (C)	Individus pi-lb. (J)	MOY ft.lb.(J)	Type
M21-ArC-25	PF2981	As Welded	-60 (-51)	36,37,36 (49,50,49)	36 (49)	Charpy-V-Notch
M20-ArC-10	PF2982	As Welded	-60 (-51)	30,32,34 (41,43,46)	32 (43)	Charpy-V-Notch

Réf. No.	Inspection radiographique	Essai de soudure d'angle					
PF2981	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF2982	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	

Analyse chimique

Moyen de protection / Réf. No.	C	Mn	P	S	Si	Cu	Cr	V	Ni	Mo	Al	Ti	Nb	Co	B	W	Sn	Fe	Sb	N	Mg	Zn	Be	Sb	As
M21-ArC-25 / PF2981	0.07	1.33	0.009	0.011	0.48	0.06	0.26	< .01	2.00	0.48															
M20-ArC-10 / PF2982	0.07	1.56	0.010	0.012	0.59	0.05	0.26	< .01	2.12	0.51															

Hydrogène diffusible collecté selon la norme AWS A4.3

M21-ArC-25	4 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 15% humidité relative
M20-ArC-10	4 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 14% humidité relative

James A. Owens, Q. A. Spécialiste

Certification et garantie limitée - Les données du produit fourni susmentionné sont celles obtenues lors du soudage et des essais effectués conformément à la spécification ci-dessus. Tous les essais pour la classification ci-dessus ont été satisfaits. D'autres essais et procédures peuvent produire des résultats différents.