



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

Type de produit : **FabCOR 80N2**
 Classification: **E80C-Ni2 H4**
 Fiche technique : **AWS A5.28/A5.28M; ASME SFA 5.28**
 Diamètre testé : **1/16"**
 Date du test : **1/10/2025**
 Date à laquelle il a été généré : **10/9/2025**

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)
M20-ArC-15	347.9 / DCEP	28	260 (6.6)	.75 (19)	()	300(149)	15.4 (39.1)
M22-ArO-2	344.1 / DCEP	25.8	257 (6.5)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	13.4 (34)

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"
M20-ArC-15	PE9342	SR 1 Hr @ 1150F	86,000 (594)	73,000 (506)	27
M22-ArO-2	PE9346	SR 1 Hr @ 1150F	87,000 (601)	73,000 (506)	28

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
M20-ArC-15	PE9342	SR 1 Hr @ 1150F	-80 (-62)	39,51,45 (53,69,61)	45 (61)	Charpy-V-Notch
M22-ArO-2	PE9346	SR 1 Hr @ 1150F	-80 (-62)	54,54,52 (73,73,70)	53 (72)	Charpy-V-Notch

Réf. No.	Inspection radiographique	Essai de soudure d'angle			
PE9342	Conforms	Horizontal :	Aérien :	Vertical :	
PE9346	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	
M20-ArC-15 / PE9342	0.05	0.90	0.009	0.009	0.40	0.05	0.10	< .01	2.13	0.02					0.0004											
M22-ArO-2 / PE9346	0.05	0.99	0.009	0.010	0.45	0.05	0.10	< .01	2.20	0.02					0.0004											

Diffusible Hydrogène diffusible collecté selon la norme AWS A4.3

M13-ArO-2	3 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 14% humidité relative
M20-ArC-15	3 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 10% humidité relative

James A. Owens

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.