



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

Type de produit : **FabCOR Edge Ni1**
 Classification: **E80C-Ni1 H4**
 Fiche technique : **AWS A5.28/A5.28M; ASME SFA 5.28**
 Diamètre testé : **1/16"**
 Date du test : **5/20/2025**
 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)
M13-ArO-2	350 / DCEP	27	280 (7.1)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	14 (35.6)
M12-ArC-5	350 / DCEP	27	280 (7.1)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	14 (35.6)
M22-ArO-5	350 / DCEP	26	280 (7.1)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	14 (35.6)
M20-ArC-10	350 / DCEP	28	280 (7.1)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	14 (35.6)

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"
M13-ArO-2	PF0513	Aged 48 Hrs 220F	94,000 (645)	82,000 (567)	19
M12-ArC-5	PF0521	Aged 48 Hrs 220F	95,000 (656)	85,000 (588)	26
M22-ArO-5	PF0537	Aged 48 Hrs 220F	88,000 (603)	77,000 (530)	29
M20-ArC-10	PF0542	Aged 48 Hrs 220F	89,000 (614)	78,000 (535)	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
M13-ArO-2	PF0513	As Welded	-50 (-46)	25,22,25 (34,30,34)	24 (33)	Charpy-V-Notch
M12-ArC-5	PF0521	As Welded	-50 (-46)	25,25,26 (34,34,35)	25 (34)	Charpy-V-Notch
M22-ArO-5	PF0537	As Welded	-50 (-46)	33,42,37 (45,57,50)	37 (51)	Charpy-V-Notch
M20-ArC-10	PF0542	As Welded	-50 (-46)	37,47,46 (50,64,62)	43 (59)	Charpy-V-Notch

Réf. No.	Inspection radiographique	Essai de soudure d'angle					
PF0513	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF0521	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF0537	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF0542	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	
M13-ArO-2 / PF0513	0.04	1.28	0.013	0.009	0.50	0.03	0.04	< .01	0.85	0.01					0.0028											
M12-ArC-5 / PF0521	0.05	1.46	0.013	0.009	0.60	0.03	0.04	< .01	0.94	0.01					0.0033											
M22-ArO-5 / PF0537	0.04	1.30	0.013	0.009	0.53	0.03	0.04	< .01	0.97	0.01					0.0029											
M20-ArC-10 / PF0542	0.04	1.40	0.013	0.009	0.58	0.03	0.04	< .01	0.97	0.01					0.0031											

Diffusible Hydrogène diffusible collecté selon la norme AWS A4.3

M12-ArC-5	2 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 15% humidité relative
M22-ArO-5	2 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 15% humidité relative
M20-ArC-10	2 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 17% humidité relative
M13-ArO-2	3 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 14% 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.