



**Certificat de conformité
conformité relativ aux exigences spécifiques aux
électrodes de soudage**

Type de produit :	FabCO 115K3
Classification:	E110T5-K3C; E110T5-K3M H4
Fiche technique :	AWS A5.29/A5.29M; ASME SFA 5.29
Diamètre testé :	1/16"; 3/32"
Date du test :	11/16/2025
Date à laquelle il a été généré :	1/15/2026

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)
C1	258.2 / DCEP	23.9	280 (7.1)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	12.3 (31.2)
75/25	266.9 / DCEP	24.9	275 (7)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	12.8 (32.5)
M21-ArC-25	400 / DCEP	26	180 (4.6)	1 (25)	300(149)	300(149)	13 (33)
C1	409.5 / DCEP	25.1	183 (4.6)	1 (25)	300(149)	300(149)	13.9 (35.3)

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 "
C1	PF0723	Aged 48 Hrs 220F	114,000 (786)	105,000 (724)	22
75/25	PF0729	Aged 48 Hrs 220F	116,000 (800)	106,000 (731)	22
M21-ArC-25	PF0782	Aged 48 Hrs 220F	110,000 (758)	99,000 (681)	24
C1	PF1657	Aged 48 Hrs 200F	112,000 (772)	98,000 (672)	22

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
C1	PF0723	As Welded	-60 (-51)	55,60,60 (75,81,81)	58 (79)	Charpy-V-Notch
75/25	PF0729	As Welded	-60 (-51)	46,42,50 (62,57,68)	46 (62)	Charpy-V-Notch
M21-ArC-25	PF0782	As Welded	-60 (-51)	43,43,46 (58,58,62)	44 (60)	Charpy-V-Notch
C1	PF1657	As Welded	-60 (-51)	52,59,53 (70,80,72)	55 (74)	Charpy-V-Notch

Réf. No.	Inspection radiographique	Essai de soudure d'angle				
PF0723	Conforms	Horizontal :	Conforms	Aérien :		Vertical :
PF0729	Conforms	Horizontal :	Conforms	Aérien :		Vertical :
PF0782	Conforms	Horizontal :	Conforms	Aérien :		Vertical :
PF1657	Conforms	Horizontal :	Conforms	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
C1 / PF0723	0.06	1.81	0.010	0.009	0.60	0.03	0.05	0.01	2.22	0.40															
75/25 / PF0729	0.06	1.82	0.010	0.009	0.63	0.03	0.05	0.01	2.27	0.41															
M21-ArC-25 / PF0782	0.06	1.66	0.010	0.009	0.43	0.04	0.07	0.01	2.26	0.36															
C1 / PF1657	0.06	1.66	0.010	0.009	0.46	0.05	0.12	<.01	2.27	0.35															

Hydrogène diffusible collecté selon la norme AWS A4.3

C1	2 ml/100 g de métal de soudure pour un 3/32 in diamètre de 15% humidité relative
M21-ArC-25	2 ml/100 g de métal de soudure pour un 3/32 in diamètre de 15% humidité relative
C1	1 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 10% humidité relative
M21-ArC-25	1 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 satisfaisants. D'autres essais et procédures peuvent produire des résultats différents.