



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

Type de produit : **FabCO 811N1**  
 Classification: **E81T1-Ni1CJ H4; E81T1-Ni1MJ H4**  
 Fiche technique : **AWS A5.29/A5.29M; ASME SFA 5.29**  
 Diamètre testé : **1/16"**  
 Date du test : **3/23/2025**  
 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)
C1	275 / DCEP	26	250 (6.4)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	11.1 (28.2)
M21-ArC-25	300 / DCEP	28	250 (6.4)	3/4 (19)	300(149)	300(149)	12 (30.5)

**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	PE9450	Aged 48 Hrs 220F	92,000 ( 636 )	83,000 ( 573 )	25
M21-ArC-25	PF0077	Aged 48 Hrs 220F	93,000 ( 638 )	80,000 ( 551 )	24

**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	PE9450	As Welded	-40 (-40)	102,105,103 (138,142,140)	103 ( 140 )	Charpy-V-Notch
M21-ArC-25	PF0077	As Welded	-40 (-40)	87,92,98 (118,125,133)	92 ( 125 )	Charpy-V-Notch

Réf. No.	Inspection radiographique	Essai de soudure d'angle				
PE9450	Conforms	Horizontal :	Aérien :	Conforms	Vertical :	Conforms
PF0077	Conforms	Horizontal :	Aérien :	Conforms	Vertical :	Conforms

**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 / PE9447	0.07	1.35	0.008	0.006	0.29	0.03	0.04	0.02	0.85	0.01	0.01				0.0058											
C1 / PE9450	0.05	1.41	0.008	0.006	0.25	0.03	0.04	0.02	0.92	0.01	0.01				0.0039											

**Diffusible Hydrogène diffusible collecté selon la norme AWS A4.3**

M21-ArC-25	2 ml/100 g de métal de soudure pour un 1/16 in diamètre de 13% humidité relative
C1	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.