



HOBART
FILLER METALS

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

Type de produit : **SDX EM14K**
Classification : **EM14K**
Fiche technique : **AWS A5.17/A5.17M; ASME SFA5.17**
Diamètre testé : **5/32"**
Date du test : **11/15/2025**
Date à laquelle il a été généré : **4/1/2026**

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.

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)
HN-521	515 / DCEP	29	50 (1.3)	1.5 (38)	Room Temp	300(149)	16 (40.6)
HN-521	515 / DCEP	29	50 (1.3)	1.5 (38)	Room Temp	300(149)	16 (40.6)
SWX-150	530 / DCEP	29	50 (1.3)	1.25 (32)	Room Temp	300(149)	16.5 (41.9)
SWX-150	530 / DCEP	29	50 (1.3)	1.25 (32)	Room Temp	300(149)	16.5 (41.9)
HN 590 250116	528.2 / DCEP	27.1	50 (1.3)	1 1/4 (32)	Room Temp	300(149)	17.2 (43.7)
HN 590 250116	536.2 / DCEP	27.1	50 (1.3)	1 1/4 (32)	Room Temp	300(149)	16.9 (42.9)

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 "
HN 590 250116	PF1960	Aged 48 Hrs 200F	82,000 (564)	70,000 (485)	27
HN 590 250116	PF1961	SR 1 Hr @ 1150F	79,000 (547)	64,000 (441)	30
HN-521	PF1554	Aged 48 Hrs 220F	79,000 (543)	68,000 (472)	31
HN-521	PF1555	SR 1 Hr @ 1150F	79,000 (543)	65,000 (446)	31
SWX-150	PF1796	Aged 48 Hrs 220F	83,000 (570)	72,000 (497)	29
SWX-150	PF1797	SR 1 Hr @ 1150F	79,000 (545)	64,000 (441)	32

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
HN-521	PF1554	As Welded	-80 (-62)	168,150,148 (228,203,201)	155 (211)	Charpy-V-Notch
HN-521	PF1555	SR 1 Hr @ 1150F	-80 (-62)	112,120,126 (152,163,171)	119 (162)	Charpy-V-Notch
SWX-150	PF1796	As Welded	-80 (-62)	100,106,112 (136,144,152)	106 (144)	Charpy-V-Notch
SWX-150	PF1797	SR 1 Hr @ 1150F	-80 (-62)	115,123,110 (156,167,149)	116 (157)	Charpy-V-Notch
HN 590 250116	PF1960	As Welded	-80 (-62)	30,32,22 (41,43,30)	28 (38)	Charpy-V-Notch
HN 590 250116	PF1961	SR 1 Hr @ 1150F	-80 (-62)	52,56,46 (70,76,62)	51 (70)	Charpy-V-Notch

Réf. No.	Inspection radiographique	Essai de soudure d'angle					
PF1960	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF1961	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF1554	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF1555	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF1796	Conforms	Horizontal :		Aérien :		Vertical :	
PF1797	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
NONE / CF21101	0.08	1.19	0.009	0.008	0.44	0.07						0.05													

Hydrogène diffusible collecté selon la norme AWS A4.3

HN-521 (F7A6-EM14K H8)	6 ml/100 g de métal de soudure pour un 5/32 in in diamètre de 32% humidité relative
SWX-150	7 ml/100 g de métal de soudure pour un 5/32 in in diamètre de 26% humidité relative
HN-521	5 ml/100 g de métal de soudure pour un 5/32 in in diamètre de 25% 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.