



Nom du produit

Procédé – nuance d’acier – application type (optionnelle)

Désignation des normes : AWS

EN
Werkstoffnr.

American Welding Society

Norme européenne (émise par CEN)

Identification EN pour matériaux

Type d’enrobage, de fil ou de flux (fonction du procédé) :

Identifie les caractéristiques du produit en question, en fonction de la composition chimique de l’enrobage ou de l’âme. En cas de soudage au fil, désigne précisément le procédé concerné.

Courant :

Identifie le courant et la polarité recommandés. Pour le courant continu, les détails donnés constituent nos recommandations



Courant alternatif
= AC



Courant continu /
électrode reliée au
pôle positif = DCEP



Courant continu /
électrode reliée au
pôle négatif
= DCEN



Courant continu /
pôle négatif avec
une remarque
= DCEN

Positions de soudage :

Correspond à la position de soudage recommandée.



Toutes positions



Toutes
positions, sauf
verticale
descendante



Toutes
positions, en
particulier
verticale
descendante



Uniquement
soudures à plat
et à
recouvrement



Uniquement
soudures à plat
et à
recouvrement,
verticale
montante limitée

Accréditations :

le consommable est
testé et approuvé
chaque année par des
institutions
internationales.

ABS
BV
DB
DNV
LR
TüV

American Bureau of Shipping
Bureau Veritas
Deutsche Bundesbahn (Chemins de fer allemands)
Det Norske Veritas
American Bureau of Shipping
Technische Überwachungs Verein

Couleur de repère : (si applicable) code couleur pour l’identification des électrodes enrobées, se trouvant sur l’extrémité de l’électrode

Impression : Marque / classification EN / spécification AWS (Tout ou partie) imprimée sur l’enrobage des électrodes.