

Kapitel 3: Übersetzungstabelle

In case of doubt or dispute, the latest edition of the German text only is valid. / En cas de doute, la version allemande est valide uniquement.

eng	fre	ita
TÜV-Verband Welding Consumable Leaflet according to TÜV-Verband Technical Leaflet 1153 and DIN EN 14532	TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage, conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532	TÜV-Verband-Kennblatt per materiali d'apporto per saldatura in conformità al TÜV-Verband-Merkblatt 1153 e DIN EN 14532
1 Manufacturer/Supplier	1 Fabricant/Fournisseur	1 Fornitore
2 Number	2 Numéro	2 Numero
3 Welding consumable:	3 Métal d'apport de soudage:	3 Materiale d'apporto
4 Trade name:	4 Nom commercial:	4 Marca:
5 Statements of the manufacturer	5 Données du fabricant	5 Dati del produttore
6 Flux trade name:	6 Nom commercial du flux:	6 Marca del flusso:
7 Type:	7 Type:	7 Tipo:
9 Flux type:	9 Type du flux:	9 Tipo di flusso:
10 Flux grain size:	10 Granulométrie du flux:	10 Granulometria del flusso:
11 Diameter range:	11 Plage de diamètres:	11 Campo dei diametri:
12 Auxiliary materials:	12 Matières auxiliaires:	12 Materiali ausiliari:
13 The validity is certified by the appearance of the welding consumable leaflet in the welding consumables portal.	13 La validité est attestée par l'apparition de la Kennblatt sur le portail des métaux d'apport de soudage.	13 La validità è certificata dall'apparizione del Kennblatt nel portale dei materiali d'apporto per saldatura.
15 Materials and postweld heat treatment	15 Matières et traitement thermique postsoudage	15 Materiali e trattamento termico dopo saldatura
16 Material groups acc. to CR ISO 15608	16 Groupes des matières selon CR ISO 15608	16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608
17 The supplier stated in 1 has demonstrated a supervised production according to AD 2000-Merkblatt W 0/TRD 100/TRR 100 together with TÜV-Verband-Merkblatt Schweißtechnik 1153/KTA 1408 as follows.	17 La fournisseur sous 1 a démontré comme suit qu'elle était en mesure d'assurer une production sous surveillance selon l'AD 2000-Merkblatt W 0/TRD 100/ TRR 100 et TÜV-Verband-Merkblatt Schweißtechnik 1153/KTA 1408.	17 Il fornitore indicato al punto 1 ha dimostrato che la produzione dei materiali d'apporto seguenti è stata condotta secondo AD 2000-Merkblatt W 0/TRD 100/ TRR 100 e TÜV-Verband-Merkblatt Schweißtechnik 1153/ KTA 1408
18 Manufacturer's designation Designation in accordance to DIN/DIN EN	18 Désignation du fabricant Désignation selon DIN/DIN EN	18 Marca del produttore Denominazione secondo DIN/DIN EN
19 The application range stated in the certificate has been specified taking into account the welding parameters applied in the approval test for the all weld metal is listed as follows. If not stated otherwise in 32, the approval test is valid for the flat position.	19 Le domaine de validité spécifié a été déterminé en fonction des paramètres de soudage ci-dessous utilisés pour le dépôt de métal d'apport sur moule dans le cadre des essais d'agrément. Sauf indication contraire sous 32, l'essai de qualification vaut pour la position horizontale.	19 Il campo di impiego citato nel certificato è stato determinato considerando i seguenti parametri di saldatura utilizzati per il deposito del materiale d'apporto sottoposto a prova di idoneità. Se non diversamente indicato al punto 32 la prova di idoneità è valida per la posizione piana di saldatura
20 Wire diameter/strip dimensions/Amperage/Voltage/Travel speed/Working temperature	20 Diamètre du fil/dimensions du feuillard/intensité/tension/vitesse d'avance/température interpass	20 Diametro del filo/dimensioni del nastro/Intensità di corrente/Tensione/Velocità di saldatura/Temperatura di interpass
21 Root weldability	21 Soudabilité en passe de pénétration	21 Saldabilità al vertice
22 Build-up of seam: suitability for Single-layer/multiple layer/fillet welds	22 Différentes technique de soudage possible: monopasse, multipasse, soudure d'angle	22 Tipo di giunto: idoneo per saldatura ad una passata/a passate multiple/d'angolo

eng	fre	ita
23 Wall thickness	23 Epaisseur de paroi max.	23 Spessore massimo della parete
24 Type of current and polarity	24 Type de courant et polarité	24 Tipo di corrente e polarità
25 Welding position according to DIN ISO 6947	25 Position de soudage selon DIN ISO 6947	25 Posizione di saldatura secondo DIN ISO 6947
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than	26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder	26 Temperatura d'esercizio massima (nel campo elastico) come materiale base, tuttavia non superiore a
27 Highest operating temperature in the long-term range max.	27 Température de service maximale pour un calcul en fluage max.	27 Temperatura d'esercizio massima nel campo dello scorrimento viscoso non superiore a
28 Lowest operating temperature/as for parent metal, but not lower than	28 Température de service minimale/comme pour le métal de base, toutefois sans descendre sous	28 Temperatura d'esercizio minima/come per il materiale base, tuttavia non inferiore a
29 Design stress value/as for parent metal	29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base	29 Sollecitazione massima ammissibile/come per il materiale base
30 For use in the long-term range:	30 Pour utilisation en fluage	30 Per l'uso nel campo dello scorrimento viscoso
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with	31 Résistance à la corrosion attestée selon	31 Resistenza alla corrosione intercristallina dimostrata secondo
32 Remarks:	32 Remarques:	32 Note:
33 The approval test for the welding consumable was carried out on the basis of TÜV-Verband Technical Leaflet 1153 and DIN EN 14532. If no conflicting test principles are stated under heading 32 – Remarks –, this welding consumable is suitable for use according to the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I Point 4.	33 Le test d'aptitude du métal d'apport de soudage a été effectué sur la base de TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et de la norme DIN EN 14532. Pour autant qu'aucune base de test divergente ne soit mentionnée dans la rubrique 32 – Remarques –, ce métal d'apport de soudage est adapté à une utilisation conformément à la directive relative aux équipements sous pression, complétenu de l'annexe I, section 4, de la directive 2014/68/UE.	33 La prova di idoneità del materiale d'apporto per saldatura è stata effettuata sulla base di TÜV-Verband-Merkblatt 1153 e la norma DIN EN 14532. Se non sono indicate condizioni di prova divergenti nella rubrica 32 – Note – questo materiale d'apporto per saldatura si intende idoneo in rispetto a quanto descritto nell'appendice I paragrafo 4 della direttiva europea attrezzature a pressione 2014/68/UE.
34 Explanations: A tempered L solution annealed and quenched N normalized S stress-relieved St stabilized U non-annealed V hardened and tempered W soft annealed G+ direct current plus pole G- direct current minus pole W alternating current) issued by the same publisher	34 Explications: A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé S recuit de détente postsoudage St ecuit de stabilisation post soudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu W ecuit d'adoucissement post soudage G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif) paru chez la même maison d'édition	34 Spiegazioni: A Rinvenuto L Solubilizzato N Normalizzato S Disteso St Stabilizzato U Non ricotto V Bonificato W Ricottura di lavorabilità G+ CC+ G- CC- W CA) pubblicato dalla stessa casa editrice
35 Compiled in accordance with the data of ...	35 Etabli selon les données du ...	35 Compilato su indicazioni di ...