

Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MIG/MAG (6800003)

Soudage MIG/MAG avec fil plein (procédé 135)

N°WPS	Procédé	Type de soudage	Type de joint	Groupe de matériaux	Matériau d'apport	Épaisseur de matériau (mm)	Position de soudage	Détails du soudage	Épaisseur de la gorge (mm)
Soudage d'angle									
WPS 135-FW-1	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 135-FW-2	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 135-FW-3	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 135-FW-4	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 135-FW-5	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 135-FW-6	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 135-FW-7	135	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1	6...10	PA, PB, PC	ml	aucune restriction
WPS 135-FW-8	135	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1	6...10	PD	ml	aucune restriction
WPS 135-FW-9	135	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	6...10	PF	ml	aucune restriction
WPS 135-FW-10	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	aucune restriction
WPS 135-FW-11	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	aucune restriction
WPS 135-FW-12	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	aucune restriction
Joint par aboutement									
WPS 135-BW-1	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PA	sl	
WPS 135-BW-2	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
WPS 135-BW-3	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
WPS 135-BW-4	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
WPS 135-BW-5	135	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1	5...8	PA	ml	
WPS 135-BW-6	135	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1	5...8	PC	ml	
WPS 135-BW-7	135	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	5...8	PE	ml	
WPS 135-BW-8	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
WPS 135-BW-9	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
WPS 135-BW-10	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
WPS 135-BW-11	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
WPS 135-BW-12	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
WPS 135-BW-13	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
WPS 135-BW-14	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
WPS 135-BW-15	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
WPS 135-BW-16	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

Les matériaux d'apport conformes aux classifications ci-dessus, par exemple Esab OK Autrod 12.51, Elgematic 100, Böhler EMK6, peuvent être utilisés. Nous avons mené des tests de résistance aux chocs pour des matériaux d'apport conformes à la norme EN ISO 14341-A G3 Si1.

Pour plus d'informations, vidéos et actualités, visitez notre site web www.kemppi.com



Soudage MIG/MAG avec fil fourré (procédé 136)

N°WPS	Procédé	Type de soudage	Type de joint	Groupe de matériaux	Matériau d'apport	Épaisseur du matériau (mm)	Position de soudage	Détails du soudage	Épaisseur de la gorge (mm)
Soudage d'angle									
WPS 136-FW-1	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 136-FW-2	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 136-FW-3	136	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 PM 1 H5	3...7	PF	sl	3...5
WPS 136-FW-4	136	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T46 2 PM 1 H5	7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 136-FW-5	136	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T46 4 PM 2 H10	7...12	PD	sl	3...5
WPS 136-FW-6	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 136-FW-7	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	aucune restriction
WPS 136-FW-8	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	aucune restriction
WPS 136-FW-9	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	aucune restriction
WPS 136-FW-10	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	aucune restriction
WPS 136-FW-11	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	aucune restriction
WPS 136-FW-12	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	aucune restriction
Joint par aboutement									
WPS 136-BW-1	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PA	ml	ss mb *Remarque
WPS 136-BW-2	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-3	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-4	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-5	136	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 PM 1 H5	6...8	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-6	136	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T46 2 PM 1 H5	6...8	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-7	136	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T46 4 PM 2 H10	6...8	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-8	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-9	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-10	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-11	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-12	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-13	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-14	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-15	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-16	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	ss mb

* ss mb signifie soudage à l'électrode mono-point (single-sided) avec support (material backing)

Les matériaux d'apport conformes aux classifications ci-dessus peuvent être utilisés, par exemple : Esab OK Tubrod 15.14, Böhler Ti 52-FD et Elgacore DWA 50. Nous avons mené des tests de résistance aux chocs pour ces marques de matériaux d'apport.

Pour plus d'informations, vidéos et actualités, visitez notre site web www.kemppi.com



Soudage MIG/MAG avec fil fourré à poudre métallique (procédé 138)

N°WPS	Procédé	Type de soudage	Type de joint	Groupe de matériaux	Matériau d'apport	Épaisseur du matériau (mm)	Position de soudage	Détails du soudage	Épaisseur de la gorge (mm)
Soudage d'angle									
WPS 138-FW-1	138	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T422 MM 1 H5 EN ISO 17632-A T464 MM 2 H5	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 138-FW-2	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 138-FW-3	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 138-FW-4	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 138-FW-5	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 138-FW-6	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 138-FW-7	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	aucune restriction
WPS 138-FW-8	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	aucune restriction
WPS 138-FW-9	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	aucune restriction
WPS 138-FW-10	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	aucune restriction
WPS 138-FW-11	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	aucune restriction
WPS 138-FW-12	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	aucune restriction
Joint par aboutement									
WPS 138-BW-1	138	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T422 MM 1 H5 EN ISO 17632-A T464 MM 2 H5	3...4	PA	sl	
WPS 138-BW-2	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
WPS 138-BW-3	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
WPS 138-BW-4	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
WPS 138-BW-5	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PA	ml	
WPS 138-BW-6	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PC	ml	
WPS 138-BW-7	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PE	ml	
WPS 138-BW-8	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
WPS 138-BW-9	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
WPS 138-BW-10	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
WPS 138-BW-11	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
WPS 138-BW-12	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
WPS 138-BW-13	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
WPS 138-BW-14	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
WPS 138-BW-15	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
WPS 138-BW-16	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

Les matériaux d'apport conformes aux classifications ci-dessus peuvent être utilisés, par exemple : Esab OK Tubrod 14.12, Elgacore MX100T et Böhler HL 51-FD. Nous avons mené des tests de résistance aux chocs pour ces marques de matériaux d'apport.

Pour plus d'informations, vidéos et actualités, visitez notre site web www.kemppi.com

