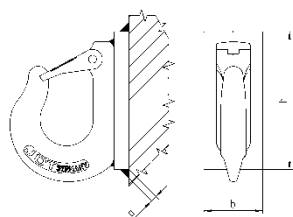


Instructions pour le soudage pour les anneaux à souder : EAHK, TAPS, TAPS-E, TAPSK et "THEIPA"-Point-S (TP-S)

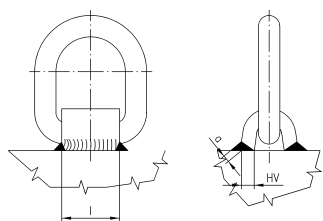
- Le soudage doit être effectué par des soudeurs manuels contrôlés pour l'apport de soudage et la position de soudage selon la DIN EN ISO 9606-1, possédant un certificat de contrôle de soudeur valable.
- Le matériau de la plaque de base / du support à souder à œillets à souder sur EAHK, TAPSK, TAPS de 1 à 15 et TAPS-E est S355J2 conformément à la norme DIN EN 10025. Dans le cas des TAPS 20 à 63, la plaque de base / le support à souder est en 25CrMo4 (1.7218) conformément à la norme DIN EN 10083. Dans le cas de TP-S, le corps de l'anneau articulé est en 23 MnNiMoCr 5 4 (1.6758) conformément à DIN17115 ou équivalent.
 - o Le matériau de la contre-pièce doit être approprié au soudage et sa structure doit pouvoir supporter la charge.
 - o Un préchauffage et un traitement à chaud ultérieur de la soudure ne sont pas requis.
- Matériaux d'apport pour le soudage sous gaz protecteur ISO 4063-135 (MAG)
 - o ISO 14341-A-G 38 2 M G4Si1 (désignation de la matière d'apport pour le soudage)
 - o ISO 14341-A-G4Si1 (désignation du fil électrode)
 - o **UNIQUEMENT TP-S et TAPS 20 à 63 :** ISO 14341-A-G 46 2 M G4Si1 (désignation de la matière d'apport pour le soudage)
 - o ISO 14341-A-G4Si1 (désignation du fil électrode)
 - o Matériaux d'apport pour le soudage à l'arc électrique ISO 4063-111
 - o **Selon la norme DIN EN ISO2560, les conditions préalables suivantes doivent être satisfaites pour le matériau d'apport pour soudage :**
 - Passe de fond : caractéristique pour les propriétés mécaniques ≥ 38
 - Passe terminale : caractéristique pour les propriétés mécaniques ≥ 38 (≥ 42 dans le cas de TP-S et TAPS 20 à 63)
 - Exemples :
 - o ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo R (passe de fond et passe terminale)
 - o ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo RR (passe de fond et passe terminale)
 - o **UNIQUEMENT TP-S et TAPS 20 à 63 :** ISO 2560 A-E 42 0 1 NiMo R ou RR (passe terminale)
- Les raccords de soudure doivent être exécutés sans entaille.
- Les surfaces à souder doivent être polies métalliques.
- Les réglementations et directives valables pour l'application doivent être respectées.
- L'adéquation du métal d'apport utilisé et l'exécution de la soudure doivent être garanties par le fabricant du matériel d'apport de la soudure.

Soudure EAHK



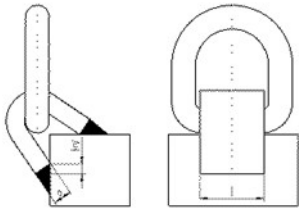
Désignation	b [mm]	h [mm]	Soudure d'angle, a_{min} . [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm ³]
EAHK 6	40	90	5,0	260	3250
EAHK 8	50	115	5,0	330	4125
EAHK 10	60	140	8,0	400	12800
EAHK 13	70	175	8,0	490	15680
EAHK 16	80	210	8,0	580	18560

Soudure TAPS



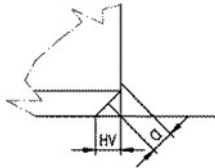
Désignation	L [mm]	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, a_{min} . [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm ³]
TAPS 1	34	7	5,5	68	3672
TAPS 2	34	7	5,5	68	3672
TAPS 3	49	10	8,5	98	11956
TAPS 5	60	12	10,0	120	20400
TAPS 8	69	18	12,0	138	49956
TAPS 1	100	21	12,0	200	58800
5					
TAPS 2	125	28	14,0	250	113250
0					
TAPS 2	140	32	25,0	280	357560
5					
TAPS 3	170	34	28,0	340	532440
0					
TAPS 3	170	42	29,0	340	610640
5					
TAPS 4	185	43	31,0	370	777000
0					
TAPS 5	180	46	32,0	360	776880
0					
TAPS 6	180	46	32,0	360	776880
3					

Soudure TAPSK



Désignation	L [mm]	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, a _{min.} [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm ³]
TAPSK 3	50	6,5	12,0	100	9800
TAPSK 5	60	8,0	15,0	120	18840
TAPSK 8	70	10,5	20,0	140	35700

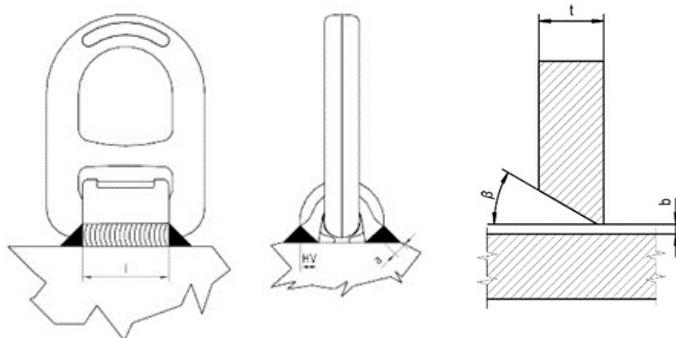
Soudure "THEIPA"-Point-S (TP-S)



Désignation	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, a _{min.} [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm ³]
TP-S 2,5	5,5	5,0	168	6750
TP-S 4	7,0	6,0	184	11120
TP-S 6,7	8,5	7,0	224	19090
TP-S 10	10,0	9,0	260	34040
TP-S 17	12,0	10,0	321	55190
TP-S 28	12,0	12,0	405	87480

Soudure TAPS-E

Désignation	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, a _{min.} [mm]	Longue ur [mm]	Volume [mm ³]	Angle (β)	Épaisseur (t) [mm]	Fente de soudage (b) [mm]
TAPS-E1,4	8	6,0	70	4760	45°	8	2
TAPS-E 2,5	8	6,0	70	4760	45°	8	2
TAPS-E 4	10	8,0	100	11400	45°	10	2
TAPS-E 6,7	13	10,0	120	22140	45°	13	2
TAPS-E 10	17	12,0	140	40390	45°	17	2
TAPS-E 12,5	18	12,0	160	48960	45°	18	2,5
TAPS-E 16	19	12,0	180	58410	45°	19	3
TAPS-E 19	24	14,0	180	87120	45°	24	3
TAPS-E 26,5	28	16,0	280	181440	45°	28	3



Traduction des instructions de soudage originales en allemand.
En cas de doute ou malentendu, la version allemande de document est décisive.