

## Soudage MMA sur pipe (procédé 111)

N° WPS	Procédé	Type de soudage	Type de joint	Groupe de matériaux	Matériau d'apport	Épaisseur du matériau (mm)	Diamètre extérieur tuyau (mm)	Position de soudage	Détails du soudage	Épaisseur de la gorge (mm)	Gaz de protectio
<b>111 Joints par aboutement, pipe, groupe de matériaux 1.1/1.2/1.4</b>											
WPS 111-BW-T-1	111	T	BW	1.1/1.2/1.4	EN ISO 2560-A E 42.5	3...4,6	≥ 29,5	PA	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-2	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PC	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-3	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PH	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-4	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	H-L045	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-5	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PA	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-6	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PC	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-7	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PH	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-8	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	H-L045	ml, ss, nb/mb		

111: Les matériaux d'apport conformes aux classifications ci-dessus peuvent être utilisés, par exemple Elga P 48M. Nous avons mené des tests de résistance aux chocs.