

# TÜV-Verband-Kennblatt per materiali d'apporto per saldatura in conformità al TÜV-Verband-Merkblatt 1153 e DIN EN 14532

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |   |                                                                                                                                 |                                                               |                                     |                                     |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |   | 1 Fornitore:<br>Kobelco Welding of Europe B.V.<br>Con gli stabilimenti di produzione in base alla lista 1000 del<br>TÜV-Verband |                                                               |                                     | 2 Numero:<br>07366.06<br>03.06.2026 |  |
| Materiale d'apporto*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |   | Fülldrahtelektrode                                                                                                              |                                                               |                                     |                                     |  |
| 4 Marca*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |   | DW-309L                                                                                                                         |                                                               |                                     |                                     |  |
| 7 Tipo*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   | EN ISO 17633 - A T 23 12 L R C1/M21 3                                                                                           |                                                               |                                     |                                     |  |
| 11 Campo dei diametri:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |   | 1,2 bis 1,6 mm                                                                                                                  |                                                               |                                     |                                     |  |
| 12 Materiali ausiliari:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |   | EN ISO 14175 - M21, C1                                                                                                          |                                                               |                                     |                                     |  |
| 13 La validità è certificata dall'apparizione del Kennblatt nel portale dei materiali d'apporto per saldatura.                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |   |                                                                                                                                 |                                                               |                                     |                                     |  |
| 15 Materiali e trattamento termico dopo saldatura                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                                                                                                                 |                                                               |                                     |                                     |  |
| Pos.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |   | Gruppo / Materiale di lavorazione 1                                                                                             | Testo                                                         | Gruppo / Materiale di lavorazione 2 | Note                                |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | U | Gruppe 8.1                                                                                                                      | verschweißt mit                                               | Gruppe 1.2                          |                                     |  |
| 16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |   |                                                                                                                                 |                                                               |                                     |                                     |  |
| 21 Saldabilità al vertice:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |   | comprovato                                                                                                                      |                                                               |                                     |                                     |  |
| 23 Spessore massimo della parete:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   | maximal 30 mm                                                                                                                   |                                                               |                                     |                                     |  |
| 24 Tipo di corrente e polarità:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |   | G+                                                                                                                              |                                                               |                                     |                                     |  |
| 25 Posizione di saldatura secondo DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                                                                                                                 |                                                               |                                     |                                     |  |
| Temperatura d'esercizio massima (nel campo elastico) come materiale base, tuttavia non superiore a:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |   |                                                                                                                                 |                                                               | 300 °C                              |                                     |  |
| 27 Temperatura d'esercizio massima nel campo dello scorrimento viscoso non superiore a:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |   |                                                                                                                                 |                                                               | - - - °C                            |                                     |  |
| 28 Temperatura d'esercizio minima/come per il materiale base, tuttavia non inferiore a:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |   |                                                                                                                                 |                                                               | - 60 °C                             |                                     |  |
| 29 Sollecitazione massima ammissibile/come per il materiale base:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                                                                                                                 | wie Grundwerkstoff                                            |                                     |                                     |  |
| 30 Per l'uso nel campo dello scorrimento viscoso:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |   |                                                                                                                                 | - - -                                                         |                                     |                                     |  |
| 31 Resistenza alla corrosione intercristallina dimostrata secondo:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |   |                                                                                                                                 | - - -                                                         |                                     |                                     |  |
| 32 Note:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |   |                                                                                                                                 |                                                               |                                     |                                     |  |
| 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 Spiegazioni:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |   | A Rinvenuto<br>L Solubilizzato<br>N Normalizzato                                                                                | S Disteso<br>St Stabilizzato<br>U Non ricotto<br>V Bonificato | W Ricottura di lavorabilità         | G+ CC+<br>G- CC-<br>W CA            |  |
| 35 Compilato su indicazioni di:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |   | TÜV Rheinland                                                                                                                   |                                                               |                                     |                                     |  |
| L' editore si riserva il diritto di autorizzare preventivamente ogni replica, diffusione, copia e riproduzione con mezzi fotomeccanici o simili, integrale o di estratti. Editore: TÜV-Verband e. V.<br>Distribuzione: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group                                                                                                          |   |                                                                                                                                 |                                                               |                                     |                                     |  |

\*) Dati del produttore