


VdTÜV-Kennblatt per materiali d'apporto

	<p>1 Fornitore: Kobelco Welding of Europe B.V. Con gli stabilimenti di produzione in base alla lista 1000 del VdTÜV</p>	<p>2 VdTÜV-Kennblatt N.: 07368.08 05.2009</p>																
<p>Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode</p>																		
<p>4 Marca*: DW-309MoL</p>																		
<p>7 Tipo*: EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C/M 3</p>																		
<p>11 Campo dei diametri: 1,2 bis 1,6 mm</p>																		
<p>12 Materiali ausiliari: EN ISO 14175 - M21, C1</p>																		
<p>13 La validità di questo Kennblatt viene attestata sul più aggiornato VdTÜV-Kennblatt N. 1000 per materiali d'apporto</p>																		
<p>15 Materiali e trattamento termico dopo saldatura</p>																		
<p>1. U: X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N</p> <p>2. U: X 2 CrNiMoN 22 5 3 (1.4462) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 418 verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N</p> <p>3. Schweißplattierungen U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an: P195GH , P265GH , P295GH , P355N</p>																		
<p>16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608</p>																		
<p>21 Saldabilità al vertice: non comprovato</p>																		
<p>23 Spessore massimo della parete: maximal 30 mm (1)</p>																		
<p>24 Tipo di corrente e polarità: G+</p>																		
<p>25 Posizione di saldatura secondo DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF</p>																		
<p>Temperatura d'esercizio massima (nel campo elastico)come materiale base, tuttavia non superiore a: (2) 300°C</p>																		
<p>27 Temperatura d'esercizio massima nel campo dello scorrimento viscoso non superiore a: --- °C</p>																		
<p>28 Temperatura d'esercizio minima/come per il materiale base, tuttavia non inferiore a: -10°C</p>																		
<p>29 Sollecitazione massima ammissibile/come per il materiale base: wie Grundwerkstoff</p>																		
<p>30 Per l'uso nel campo dello scorrimento viscoso: ---</p>																		
<p>31 Resistenza alla corrosione intercrystallina dimostrata secondo: ---</p>																		
<p>32 Note: (1) Unbegrenzt für die Trägerwerkstoffe bei Schweißplattierungen, soweit keine Wärmebehandlung für die Grundwerkstoffe erforderlich wird. (2) Für Schweißverbindungen mit 1.4462 maximal 250°C. Zu Wurzelschweißbarkeit: Nur mit keramischer Schweißbadsicherung nachgewiesen.</p>																		
<p>33 La prova attitudinale è stata effettuata sulla base di VdTÜV-Merkblatt 1153. Se non diversamente indicato nella rubrica Note, questo materiale d'apporto si intende idoneo, in rispetto a quanto descritto nell' appendice I paragrafo 4 della direttiva europea attrezzature a pressione 97/23/CE.</p>																		
<p>34 Spiegazioni:</p> <table border="0"> <tr> <td>A Rinvenuto</td> <td>S Disteso</td> <td>W Ricottura di lavorabilità</td> <td>G+ CC+</td> </tr> <tr> <td>L Solubilizzato</td> <td>St Stabilizzato</td> <td></td> <td>G- CC-</td> </tr> <tr> <td>N Normalizzato</td> <td>U Non ricotto</td> <td></td> <td>W CA</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V Bonificato</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			A Rinvenuto	S Disteso	W Ricottura di lavorabilità	G+ CC+	L Solubilizzato	St Stabilizzato		G- CC-	N Normalizzato	U Non ricotto		W CA		V Bonificato		
A Rinvenuto	S Disteso	W Ricottura di lavorabilità	G+ CC+															
L Solubilizzato	St Stabilizzato		G- CC-															
N Normalizzato	U Non ricotto		W CA															
	V Bonificato																	
<p>35 Compilato su indicazioni di: TÜV Rheinland</p>																		
<p>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: Verband der TÜV e. V. Distribuzione: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group</p>																		

*) Dati del produttore