

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

	1 Fornitore: Kobelco Welding of Europe B.V. Con gli stabilimenti di produzione in base alla lista 1000 del TÜV-Verband		2 Numero: 07368.09 03.06.2026																				
Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode																							
4 Marca*: DW-309MoL																							
7 Tipo*: EN ISO 17633-A T 23 12 2 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																							
1. U: X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 2. U: X 2 CrNiMoN 22 5 3 (1.4462) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 418 verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 3. Schweißplattierungen U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an: P195GH , P265GH , P295GH , P355N																							
16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608																							
21 Saldabilità al vertice: non comprovato																							
23 Spessore massimo della parete: maximal 30 mm (1)																							
24 Tipo di corrente e polarità: G+																							
25 Posizione di saldatura secondo DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF																							
Temperatura d'esercizio massima (nel campo elastico) come materiale base, tuttavia non superiore a: (2) 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: -10 °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 intercrystallina dimostrata secondo: ---																							
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.																							
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.																							
<table border="0"> <tr> <td>34 Spiegazioni:</td> <td>A Rinvenuto</td> <td>S Disteso</td> <td>W Ricottura di lavorabilità</td> <td>G+ CC+</td> </tr> <tr> <td></td> <td>L Solubilizzato</td> <td>St Stabilizzato</td> <td></td> <td>G- CC-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>N Normalizzato</td> <td>U Non ricotto</td> <td></td> <td>W CA</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>V Bonificato</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				34 Spiegazioni:	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		
34 Spiegazioni:	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																					
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. Distribuzione: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group																							