

**TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage,
conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532**

	1 Fabricant/Fournisseur Kobelco Welding of Europe B.V. Avec les usines des fabricants selon la liste TÜV-Verband 1000		2 Numéro: 07367.09 04.06.2026
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode			
4 Nom commercial*: DW-316L			
7 Type*: EN ISO 17633-A T 19 12 3 L R C1/M21 3			
11 Plage de diamètres: 0,9 bis 1,6 mm			
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - M21, C1			
13 La validité est attestée par l'apparition de la Kennblatt sur le portail des métaux d'apport de soudage.			
15 Matières et traitement thermique postsoudage			
1. Schweißverbindungen U, L: Gruppe 8.1 mit Mo ohne N Gruppe 8.1 ohne Mo ohne N 2. Schweißplattierungen U: Für die zweite und weitere Lagen von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen auf den Werkstoffen P195GH , P265GH , P295GH , P355N , 16 Mo 3			
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608			
21 Soudabilité en passe de pénétration: Non démontré			
23 Epaisseur de paroi max.: maximal 30 mm (1)			
24 Type de courant et polarité: G+			
25 Position de soudage selon DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF			
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder: (2) 400 °C			
27 Température de service maximale pour un calcul en fluage max.: - - - °C			
28 Température de service minimale/comme pour le métal de base, toutefois sans descendre sous: -60 °C			
29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base: wie Grundwerkstoff			
30 Pour utilisation en fluage: - - -			
31 Résistance à la corrosion attestée selon: EN ISO 3651-2			
32 Remarques: (1) Für den Trägerwerkstoff bei Plattierungen maximal 50 mm. (2) Für Mischverbindungen maximal 300°C. *Wurzelschweißbarkeit wurde auf keramischer Badsicherung nachgewiesen			
33 Le test d'aptitude du métal d'apport de soudage a été effectué sur la base de TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et de la norme DIN EN 14532. Pour autant qu'aucune base de test divergente ne soit mentionnée dans la rubrique 32 – Remarques –, ce métal d'apport de soudage est adapté à une utilisation conformément à la directive relative aux équipements sous pression, compte tenu de l'annexe I, section 4, de la directive 2014/68/UE.			
34 Explications: A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé S recuit de détente postsoudage St recuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu W recuit d'adoucissement postsoudage G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif			
35 Etabli selon les données du: TÜV Rheinland			
Le droits de reproduction, de distribution et de réimpression ainsi que la reproduction totale par des moyens photomécaniques ou autres y compris en cas de mise en valeur seulement par extraits, sont soumis à l'accord préalable de l'éditeur. Editeur: TÜV-Verband e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group			