

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: 07367.09 04.06.2026	
	Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode			
4 Marca*:		DW-316L		
7 Tipo*:		EN ISO 17633-A T 19 12 3 L R C1/M21 3		
11 Campo dei diametri:		0,9 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. 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 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) 400 °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:		EN ISO 3651-2		
32 Note: (1) Für den Trägerwerkstoff bei Plattierungen maximal 50 mm. (2) Für Mischverbindungen maximal 300°C. *Wurzelschweißbarkeit wurde auf keramischer Badsicherung 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.				
34 Spiegazioni:	A Rinvenuto L Solubilizzato N Normalizzato	S Disteso St Stabilizzato U Non ricotto V Bonificato	W Ricottura di lavorabilità W CA	G+ CC+ G- CC-
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				