

**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: 10698.07 03.06.2026	
		3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode				
4 Nom commercial*:		DW-329A				
7 Type*:		EN ISO 17633-A T 22 9 3 N L R M21 3				
11 Plage de diamètres:		1.2 mm				
12 Matières auxiliaires:		EN ISO 14175 - M21				
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						
Pos.		Groupe/Matériau 1	Texte	Groupe/Matériau 2		Rem.
	U	Gruppen 8.1; 10.1				
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608						
21 Soudabilité en passe de pénétration:		démontré				
23 Epaisseur de paroi max.:		max. 40mm				
24 Type de courant et polarité:		G+				
25 Position de soudage selon DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PD, PF				
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder:		250 °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: Zu Zeile 21. Wurzelschweißbarkeit wurde nur auf Keramikunterlage 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 ecuit 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						