

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: 12135.05 03.06.2026	
Materiale d'apporto*:		Fülldrahtelektrode				
4 Marca*:		DW-347LH				
7 Tipo*:		EN ISO 17633-A - T 19 9 Nb P C1/M21 2				
11 Campo dei diametri:		1,2 - 1,6 mm				
12 Materiali ausiliari:		EN ISO 14175 - M2, M3, C				
13 La validità è certificata dall'apparizione del Kennblatt nel portale dei materiali d'apporto per saldatura.						
15 Materiali e trattamento termico dopo saldatura						
Pos.		Gruppo / Materiale di lavorazione 1	Testo	Gruppo / Materiale di lavorazione 2	Note	
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)				
16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608						
21 Saldabilità al vertice:		comprovato				
23 Spessore massimo della parete:		max. 30 mm				
24 Tipo di corrente e polarità:		G+				
25 Posizione di saldatura secondo DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
Temperatura d'esercizio massima (nel campo elastico) come materiale base, tuttavia non superiore a:				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:				-196 °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:			EN ISO 3651-2			
32 Note: Zu Zeile 21: Die Eignung zur Wurzelschweißung auf keramische Badsicherung wurde nachgewiesen. Die Wurzelschweißbarkeit wurde nur auf Keramikunterlage 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	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						