

**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: 11726.02 03.06.2026	
	Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode					
4 Marca*:		DW-A51B				
7 Tipo*:		EN ISO 17632-A T 42 2 B M21 1 H5				
11 Campo dei diametri:		1,2 bis 1,6 mm				
12 Materiali ausiliari:		EN ISO 14175 - M21				
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	
	N	Gruppe 1.1				
	S	Gruppe 1.1				
	S	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.2			1)	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)			1)	
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)			1)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)			1)	
16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608						
21 Saldabilità al vertice:		non comprovato				
23 Spessore massimo della parete:		unbegrenzt				
24 Tipo di corrente e polarità:		G+, 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:				450 °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:				U, S: -40, N: -20 °C		
29 Sollecitazione massima ammissibile/come per il materiale base:				---		
30 Per l'uso nel campo dello scorrimento viscoso:				---		
31 Resistenza alla corrosione intercristallina dimostrata secondo:						
32 Note: 1) Ausgenommen 13MnNiMo 54. 2) Ausgenommen St 44.0, St 44-2/3, St 44,4 H III, C21 Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD <=5cm ³ /100g 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- W CA	
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						