


TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

		1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß TÜV-Verband Liste 1000			2 Nummer: 11727.03 17.03.2023	
		3 Schweißzusatz*: Fülldrahtelektrode				
4 Marke*: DW-A55E						
7 Typ*: EN ISO 17632-A T 46 4 P M 1 H5						
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21						
13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.						
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	N	C 22.3				
	N	C 22.8				
	N	GP240GH				
	U	Gruppe 1.1				
	N	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.1				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
	N	L245NB				
	S	L450MB				
	U	L485MB				
	N	P265GH				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 50 mm						
24 Stromart und Polung: G+						
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: N: 350; U,S; 450 °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: N: -20; U,S: -40 °C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD ≤5cm ³ /100g nachgewiesen						
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen						
	A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol		
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol		
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom		
		V - vergütet				
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland						
Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

*) Angaben des Herstellers