


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: 11727.03 17.03.2023	
	Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode				
4 Marca*: DW-A55E					
7 Tipo*: EN ISO 17632-A T 46 4 P M 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	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 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608					
21 Saldabilità al vertice: comprovato					
23 Spessore massimo della parete: max. 50 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: N: 350; U,S; 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: N: -20; U,S: -40 °C					
29 Sollecitazione massima ammissibile/come per il materiale base: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30 Per l'uso nel campo dello scorrimento viscoso: ---					
31 Resistenza alla corrosione intercrystallina dimostrata secondo: ---					
32 Note: Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD ≤5cm ³ /100g nachgewiesen					

TÜV-Verband-Kennblatt per materiali d'apporto per saldatura in conformità al TÜV-Verband-Merkblatt 1153 e DIN EN 14532

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