

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: 11727.04 01.06.2026	
3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode				
4 Marke*:		DW-A55E				
7 Typ*:		EN ISO 17632-A T 46 4 P M21 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				
	N	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.1; 1.2; 2.1				
	S	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
	N	L245NB				
	S	L450MB				
	U	L485MB				
	U	L485QB				
	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 <=5cm³/100g 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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht		S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet		W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
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