

**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: 11727.04 01.06.2026	
	Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode					
4 Marca*:		DW-A55E				
7 Tipo*:		EN ISO 17632-A T 46 4 P 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	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 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 <=5cm³/100g 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				

*) Dati del produttore