


VdTÜV-Kennblatt per materiali d'apporto

		1 Fornitore: Kobelco Welding of Europe B.V. Con gli stabilimenti di produzione in base alla lista 1000 del VdTÜV			2 VdTÜV-Kennblatt N.: 11800.00 09.2009	
Materiale d'apporto*:		Fülldrahtelektrode				
4 Marca*:		DW-A55L				
7 Tipo*:		EN ISO 17632-A T 46 6 1.5Ni P M 1 H5				
11 Campo dei diametri:		0,8 - 1,2 mm				
12 Materiali ausiliari:		EN ISO 14175 - M21				
13 La validità di questo Kennblatt viene attestata sul più aggiornato VdTÜV-Kennblatt N. 1000 per materiali d'apporto						
15 Materiali e trattamento termico dopo saldatura						
Pos.		Gruppo / Materiale di lavorazione 1	Testo	Gruppo / Materiale di lavorazione 2	Note	
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.1				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608						
21 Saldabilità al vertice:		comprovato				
23 Spessore massimo della parete:		max. 30 mm				
24 Tipo di corrente e polarità:		G+				
25 Posizione di saldatura secondo DIN ISO 6947:		PA, PB, PC, PD, PE, 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: -51 °C ; S: Rt °C				
29 Sollecitazione massima ammissibile/come per il materiale base:		wie Grundwerkstoff				
30 Per l'uso nel campo dello scorrimento viscoso:		- - -				
31 Resistenza alla corrosione intercristallina dimostrata secondo:		- - -				
32 Note:						
33 La prova attitudinale è stata effettuata sulla base di VdTÜV-Merkblatt 1153. Se non diversamente indicato nella rubrica Note, questo materiale d'apporto si intende idoneo, in rispetto a quanto descritto nell'appendice I paragrafo 4 della direttiva europea attrezzature a pressione 97/23/CE.						
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: Verband der TÜV e. V. Distribuzione: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

*) Dati del produttore