

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: 11800.01 03.06.2026	
Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode						
4 Marca*: DW-A55L						
7 Tipo*: EN ISO 17632-A T 46 6 1.5Ni P M21 1 H5						
11 Campo dei diametri: 0,8 - 1,2 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	
	S	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.1				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
	U	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 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: 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 intercrystallina dimostrata secondo: ---						
32 Note:						
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 L Solubilizzato N Normalizzato	S Disteso St Stabilizzato U Non ricotto V Bonificato	W Ricottura di lavorabilità	G+ CC+ G- CC- W CA	
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						