

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: 19411.02 03.06.2026	
3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode			
4 Marke*:		DW-A65Ni1			
7 Typ*:		EN ISO 18276-A - T 55 5 Mn1Ni P M21 2 H5			
11 Durchmesserbereich:		1,2 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.
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max. 485 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 485 MPa)			
	U	P460NL2			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nicht nachgewiesen			
23 Wanddicke:		max. 50 mm			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PE, PF			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		350 °C			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		----- °C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-50 °C			
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		-----			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		-----			
32 Bemerkungen: Zu Zeile 21 Wurzelschweißbarkeit: Die Wurzelschweißbarkeit auf Keramikunterlage wurde 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 Druckgeräte-Richtlinie 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