

**TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage,
conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532**

		1 Fabricant/Fournisseur Kobelco Welding of Europe B.V. Avec les usines des fabricants selon la liste TÜV-Verband 1000		2 Numéro: 19411.02 03.06.2026	
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode					
4 Nom commercial*:		DW-A65Ni1			
7 Type*:		EN ISO 18276-A - T 55 5 Mn1Ni P M21 2 H5			
11 Plage de diamètres:		1,2 mm			
12 Matières auxiliaires:		EN ISO 14175 - M21			
13 La validité est attestée par l'apparition de la Kennblatt sur le portail des métaux d'apport de soudage.					
15 Matières et traitement thermique postsoudage					
Pos.		Groupe/Matériau 1	Texte	Groupe/Matériau 2	Rem.
	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 Groupes des matières selon CR ISO 15608					
21 Soudabilité en passe de pénétration:		Non démontré			
23 Epaisseur de paroi max.:		max. 50 mm			
24 Type de courant et polarité: G+					
25 Position de soudage selon DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PE, PF			
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder:		350 °C			
27 Température de service maximale pour un calcul en fluage max.:		----- °C			
28 Température de service minimale/comme pour le métal de base, toutefois sans descendre sous:		-50 °C			
29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base:		wie Grundwerkstoff			
30 Pour utilisation en fluage:		-----			
31 Résistance à la corrosion attestée selon:		-----			
32 Remarques: Zu Zeile 21 Wurzelschweißbarkeit: Die Wurzelschweißbarkeit auf Keramikunterlage wurde nachgewiesen.					
33 Le test d'aptitude du métal d'apport de soudage a été effectué sur la base de TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et de la norme DIN EN 14532. Pour autant qu'aucune base de test divergente ne soit mentionnée dans la rubrique 32 – Remarques –, ce métal d'apport de soudage est adapté à une utilisation conformément à la directive relative aux équipements sous pression, compte tenu de l'annexe I, section 4, de la directive 2014/68/UE.					
34 Explications:		A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé	S recuit de détente postsoudage St ecuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu	W ecuit d'adoucissement postsoudage	G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif
35 Etabli selon les données du:		TÜV Rheinland			
Le droits de reproduction, de distribution et de réimpression ainsi que la reproduction totale par des moyens photomécaniques ou autres y compris en cas de mise en valeur seulement par extraits, sont soumis à l'accord préalable de l'éditeur. Editeur: TÜV-Verband e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					