

**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: 10768.02 03.06.2026	
		Materiale d'apporto*: Fülldrahtelektrode				
4 Marca*:		MX -100T				
7 Tipo*:		EN ISO 17632-A - T 42 2 M C1/M21 1 H5				
11 Campo dei diametri:		1,2 - 1,4 mm				
12 Materiali ausiliari:		EN ISO 14175 - M 21, M 3, C1				
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	
B	S	Gruppe 1.1				
A	U	Gruppe 1.2				
B	S	Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)				
A	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)				
A	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)				
A	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)				
C	S	L290NB				
16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608						
21 Saldabilità al vertice:		comprovato				
23 Spessore massimo della parete:		max. 50mm				
24 Tipo di corrente e polarità:		G+				
25 Posizione di saldatura secondo DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, 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:				- 20 °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 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						