

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: 07368.09 03.06.2026
3 Schweißzusatz*: Fülldrahtelektrode			
4 Marke*: DW-309MoL			
7 Typ*: EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C1/M21 3			
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21, C1			
13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.			
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe			
1. U: X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 2. U: X 2 CrNiMoN 22 5 3 (1.4462) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 418 verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 3. Schweißplattierungen U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an: P195GH , P265GH , P295GH , P355N			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen			
23 Wanddicke: maximal 30 mm (1)			
24 Stromart und Polung: G+			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (2) 300 °C			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10 °C			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---			
32 Bemerkungen: (1) Unbegrenzt für die Trägerwerkstoffe bei Schweißplattierungen, soweit keine Wärmebehandlung für die Grundwerkstoffe erforderlich wird. (2) Für Schweißverbindungen mit 1.4462 maximal 250°C. Zu Wurzelschweißbarkeit: Nur mit keramischer Schweißbadsicherung 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 Druckgeräterichtlinie geeignet.			
34 Erläuterungen	A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläut 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			