

**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: 07368.09 03.06.2026						
3 Métal d'apport de soudage*: Fülldrahtelektrode									
4 Nom commercial*: DW-309MoL									
7 Type*: EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C1/M21 3									
11 Plage de diamètres: 1,2 bis 1,6 mm									
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - M21, C1									
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									
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 Groupes des matières selon CR ISO 15608									
21 Soudabilité en passe de pénétration: Non démontré									
23 Epaisseur de paroi max.: maximal 30 mm (1)									
24 Type de courant et polarité: G+									
25 Position de soudage selon DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF									
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder: (2) 300 °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: -10 °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: (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 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.									
<table border="0"> <tr> <td data-bbox="119 1711 331 1845"> 34 Explications: </td> <td data-bbox="331 1711 638 1845"> A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé </td> <td data-bbox="638 1711 944 1845"> S recuit de détente postsoudage St recuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu </td> <td data-bbox="944 1711 1219 1845"> W ecuit d'adoucissement postsoudage </td> <td data-bbox="1219 1711 1506 1845"> G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif </td> </tr> </table>					34 Explications:	A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé	S recuit de détente postsoudage St recuit 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
34 Explications:	A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé	S recuit de détente postsoudage St recuit 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 aoumis à l'accord préalable de l'éditeur. Éditeur: TÜV-Verband e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group									