


# VdTÜV-Kennblatt per materiali d'apporto

		1 Fornitore: Kobelco Welding of Europe B.V. Con gli stabilimenti di produzione in base alla lista 1000 del VdTÜV			2 VdTÜV-Kennblatt N.: 12479.01 03.2014	
Materiale d'apporto*:		Fülldrahtelektrode				
4 Marca*:		DW-A81Ni1				
7 Tipo*:		EN ISO 17632-A - T 46 6 1 Ni P M 2 H5				
11 Campo dei diametri:		1,2 bis 1,6 mm				
12 Materiali ausiliari:		EN ISO 14175 - M21				
13 La validità di questo Kennblatt viene attestata sul più aggiornato VdTÜV-Kennblatt N. 1000 per materiali d'apporto						
15 Materiali e trattamento termico dopo saldatura						
Pos.		Gruppo / Materiale di lavorazione 1	Testo	Gruppo / Materiale di lavorazione 2	Note	
	U	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.2				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
16 Gruppi dei materiali secondo CR ISO 15608						
21 Saldabilità al vertice:		comprovato				
23 Spessore massimo della parete:		max. 50 mm				
24 Tipo di corrente e polarità:		G+				
25 Posizione di saldatura secondo DIN ISO 6947:		PA, PB, PC, PD, PE, PF				
Temperatura d'esercizio massima (nel campo elastico) come materiale base, tuttavia non superiore a:				400 °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:				-60 °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 intercrystallina dimostrata secondo:		- - -				
32 Note: Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblen Wasserstoff mit HD <= 5cm <sup>3</sup> /100g nachgewiesen.  Zu Zeile 21 Wurzelschweißbarkeit: Die Wurzelschweißbarkeit wurde nur auf Keramikunterlage nachgewiesen.						
33 La prova attitudinale è stata effettuata sulla base di VdTÜV-Merkblatt 1153. Se non diversamente indicato nella rubrica Note, questo materiale d'apporto si intende idoneo, in rispetto a quanto descritto nell'appendice I paragrafo 4 della direttiva europea attrezzature a pressione 97/23/CE.						
34 Spiegazioni:		A Rinvenuto	S Disteso	W Ricottura di lavorabilità	G+ CC+	
		L Solubilizzato	St Stabilizzato		G- CC-	
		N Normalizzato	U Non ricotto		WCA	
			V Bonificato			
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: Verband der TÜV e. V. Distribuzione: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

\*) Dati del produttore