



## **Lastbock Tieftemperatur schweißbar – Betriebs- und Schweißanleitung Stand August 2022**

### **Betriebsanleitung**

- 1.) Die Verwendung der Bauteile darf nur durch beauftragte und unterwiesene Personen, unter der Beachtung der entsprechenden landesspezifischen Vorschriften erfolgen. Innerhalb Deutschland gilt die Beachtung der BGR 500.
- 2.) Der Benutzer der Ringböcke ist dazu verpflichtet vor Inbetriebnahme regelmäßig die Ringböcke auf Risse der Schweißnaht, starke Korrosion, Verschleiß oder Verformungen etc. zu kontrollieren. Zu Prüfen gilt im Einzelnen – Vollständigkeit des Anschlagpunktes - vollständige Lesbarkeit der Tragfähigkeitsangabe und des Herstellerkennzeichens – Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper und Einhängebügel – mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, besonders auf Zugspannung belastete Bereiche – Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10% - starke Korrosion – Anrisse an tragenden Teilen – Anrisse oder andere Beschädigungen an der Schweißnaht.
- 3.) Der Einsatzort ist so zu wählen, dass die eingeleiteten Kräfte vom Lastbock auf den Unterbau ohne Verformungen aufgenommen werden können. Der Lastbock ist allseitig belastbar. Das Schweißmaterial muss für die Schweißung geeignet sein. Verunreinigungen wie Öle, Fette, Farben etc. sind zuvor zu entfernen.
- 4.) Der Werkstoff des Anschweißklotzes ist ST52.3 (1.0570)
- 5.) Die Lage der Ringböcke ist so zu wählen, dass ein Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden wird. Es wird auf die BGI 622 – Belastungstabellen für Anschlagmittel verwiesen.
- 6.) Das Anschlagmittel muss im Lastbock frei beweglich sein. Beim An- und Aushängen der Anschlagmittel dürfen für die Handhabung keine Quetsch-, Scher-, Fang- und Stoßstellen auftreten. Beschädigungen durch scharfkantige Belastungen müssen ausgeschlossen werden.
- 7.) Der Temperatureinsatz der Lastböcke liegt bei minimum – 50 Grad bis 200 Grad Celsius ohne dass eine Reduzierung der Tragfähigkeit erforderlich ist. Bei Temperaturen ab 200 Grad bis 300 Grad reduziert sich die Tragfähigkeit um 12%

#### **Anschrift**

SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

#### **Eintragung**

SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

#### **Fernverbindungen**

Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

#### **Bankverbindungen**

Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

sowie bei Temperaturen von 300 Grad bis 400 um 25%. Eine Benutzung unter – 50 sowie über 400 Grad ist ausgeschlossen.

8.) Die Lastböcke dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren oder deren Dämpfen in Kontakt gebracht werden.

9.) Die Distanznoppen dienen als Abstandsmaß für den notwendigen Luftspalt zur Wurzelschweißung (ca. 2,5mm). Diese dürfen nicht entfernt werden.

10.) Wird der Lastbock nur zur Verzerrung genutzt, so kann die angegebene Tragfähigkeit für das Zurren verdoppelt werden.

11.) Die Schweißung darf nur von einem geprüften Handschweißer nach DIN EN ISO 9606-1 durchgeführt werden.

12.) Variante mit Feder : Vor und während der Montage / Schweißung des Anschlagpunktes darf der Ring nur im Bereich 45 – 0 – 45 Grad bezogen auf die vertikale Ebene bewegt werden. Nach der Schweißung kann der Ring bis zu seinem Maximum bewegt werden.

#### **Anschrift**

SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

#### **Eintragung**

SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

#### **Fernverbindungen**

Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

#### **Bankverbindungen**

Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

## Maximales Lastgewicht „G“ bei versch. Anschlagarten für Lastbock GK 10

Anschlagart													
	1	1	2	2	2 symmetrisch		3; 4 symmetrisch		2; 3; 4				
Winkel	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°	45°	45°-60°	asymm.			
Tragfähigkeit in T	1,5	1,5	3	3	2,1	1,5	3,15	2,25	1,5				
Tragfähigkeit in T	2,5	2,5	5	5	3,5	2,5	5,25	3,75	2,5				
Tragfähigkeit in T	4	4	8	8	5,6	4	8,4	6	4				
Tragfähigkeit in T	6,7	6,7	13,4	13,4	9,5	6,7	14	10,1	6,7				
Tragfähigkeit in T	10	10	20	20	14	10	21	15	10				
Tragfähigkeit in T	16	16	32	32	22,4	16	33,6	24	16				

### Anschrift

SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

### Eintragung

SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

### Fernverbindungen

Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

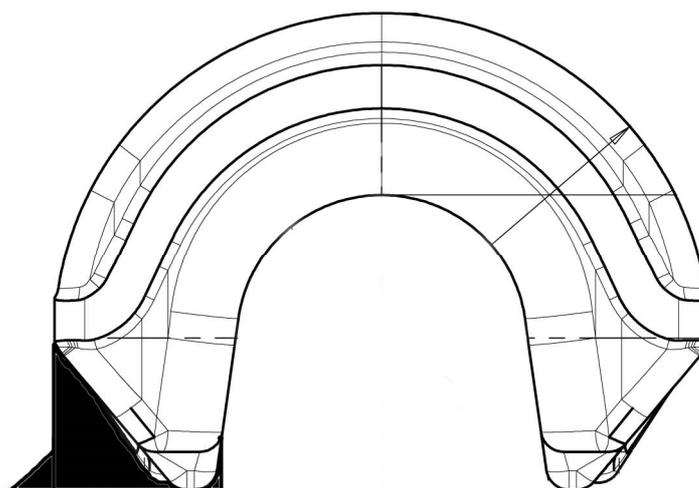
### Bankverbindungen

Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

## Schweißnahtanordnung



Bitte beachten Sie die **Schweißnahtgröße** – je nach Größe des Anschweißklotzes

	Größe	Länge
Lastbock 1,5T	HV 4 +3	2 x 35mm
Lastbock 2,5T	HV 7 + 3	2 x 41mm
Lastbock 4T	HV 8 + 3	2 x 47mm
Lastbock 6,7T	HV 12 + 4	2 x 61mm
Lastbock 10T	HV 16 + 4	2 x 61mm
Lastbock 16T	HV 25 + 6	2 x 91mm

**Schweißverfahren + Zusatzstoffe** für Europa, USA, Canada für den Werkstoff Baustähle, niedrig legierte Stähle – siehe Anlage, dient als Vorschlag zur Verwendung. Es können auch ähnliche Schweißzusatzwerkstoffe eingesetzt werden.

### Anschrift

SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

### Eintragung

SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

### Fernverbindungen

Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

### Bankverbindungen

Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>Castolin Europe GmbH</b> <b>D-65830 Kriftel</b>		<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>12820.02</b> <b>07.2014</b>		
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>				<b>5</b> Angaben des Herstellers
<b>4</b> Marke: <b>EnDotec DO*267</b>		<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 17632-A - T 46 6 M M 1 H5 / T 42 5 M C 1 H5</b>				
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,2 bis 1,6</b> mm   <b>12</b>		<b>Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - C1, M21-M33</b>				
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1			(1,4)
		S	Gruppe 1.1			(6)
		U	Gruppe 1.2			(1,4)
		S	Gruppe 1.2			(6)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1,4)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(6)
		U	Gruppe 2.1			(1,4)
		S	Gruppe 2.1			(6)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1,4)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(6)
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt (2)</b>			<b>24</b>		<b>Stromart und Polung: G+, G-</b>	
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</b>						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>	
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>(3) -60 °C</b>	
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) für Schutzgas C1 begrenzt auf ReH max. 420 MPa</b> <b>(2) unter Berücksichtigung der Festlegungen der EN 14532-1, Anhang G</b> <b>(3) mit Schutzgas M21: -60 °C; mit Schutzgas C1: -50 °C</b> <b>(4) für Polung G- beschränkt auf ReH max. 360 Mpa</b> <b>(5) Position PG nur für Polung G- qualifiziert.</b> <b>(6) nur mit Schutzgas M21</b>						
<b>33</b> Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.						
<b>34</b> Erläuterungen A - angelassen S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet						
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München</b>						
<small>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.</small>						

**\*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

**Anschrift**  
 SFA GmbH  
 Amboßweg 1a  
 59519 Möhnesee

**Eintragung**  
 SFA GmbH  
 HRB 9095 (Arnsberg)  
 Geschäftsführer: Mirko Geschke  
 USt-IdNr.: DE 270798733  
 Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**  
 Telefon: +49 2924 876601  
 Telefax: +49 2924 876614  
 Mobil: +49 176 20344600  
 E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
 Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**  
 Sparkasse Soest-Werl  
 IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
 SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

### VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<b>1 Hersteller/Lieferer:</b> Castolin Eutectic Ireland Ltd. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		<b>2 Kennblatt-Nummer:</b> 09911.05 07.07.2017	
<b>3 Schweißzusatz*:</b>		Fülldrahtelektrode			
<b>4 Marke*:</b>		EnD0tec D0*267			
<b>7 Typ*:</b>		EN ISO 17632-A - T 46 3 M M2 2 H5			
<b>11 Durchmesserbereich:</b>		1,0 bis 1,6 mm			
<b>12 Hilfsstoffe:</b>		Gase EN ISO 14175 - M2			
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.					
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe					
<b>Pos</b>	<b>Wb</b>	<b>Gruppe / Werkstoff 1</b>	<b>Text</b>	<b>Gruppe / Werkstoff 2</b>	<b>Bem.</b>
	U	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
<b>21 Wurzelschweißbarkeit:</b>		nachgewiesen			
<b>23 Wanddicke:</b>		unbegrenzt			
<b>24 Stromart und Polung:</b>		G+			
<b>25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:</b>		PA, PB, PC, PF			
<b>26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:</b>		450 °C			
<b>27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:</b>		--- °C			
<b>28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:</b>		-30 °C			
<b>29 Berechnungskennwert:</b>		wie Grundwerkstoff			
<b>30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:</b>		---			
<b>31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:</b>		---			
<b>32 Bemerkungen:</b> ./.					
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.					
<b>34 Erläuterungen</b>		A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegülht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
<b>35 Erstellt durch:</b>		TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München			
<small>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: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group</small>					

\*) Angaben des Herstellers.

**Anschrift**  
 SFA GmbH  
 Amboßweg 1a  
 59519 Möhnesee

**Eintragung**  
 SFA GmbH  
 HRB 9095 (Arnsberg)  
 Geschäftsführer: Mirko Geschke  
 USt-IdNr.: DE 270798733  
 Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**  
 Telefon: +49 2924 876601  
 Telefax: +49 2924 876614  
 Mobil: +49 176 20344600  
 E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
 Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**  
 Sparkasse Soest-Werl  
 IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
 SWIFT: WELADED1SOS



DB Systemtechnik  
Zertifizierungsstelle für Schweißzusätze  
14774 Brandenburg-Kirchmöser

### Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Castolin Eutectic Ireland, Ltd.  
36 Magna Avenue, Magna Business Park  
Citywest, Dublin 24  
Ireland

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Fülldrahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	42.024.12
<b>Markenbezeichnung:</b>	EnDOtec DO*267	<b>Geltungsdauer:</b>	31.01.2020
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 17632-A-T 42 2 M M 2 H5		

**Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:**

<b>Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 <sup>1)</sup>:</b>	Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M20, M21: 1.2
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	138
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	1,2 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 19.01.2017

*Kupiec*  
.....  
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

<sup>1)</sup> Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.

**Anschrift**  
SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

**Eintragung**  
SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**  
Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**  
Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

<b>Leistungserklärung</b>		
Hersteller:	<b>Castolin Eutectic Ireland Limited</b> 36 Magna Avenue; Magna Business Park Citywest Dublin 24	
Bevollmächtigter Inverkehrbringen des Herstellers:	<b>Castolin GmbH</b> Gutenbergstraße 10 65830 Kriftel	
Zuordnung der Leistungserklärung:	<b>Fülldrahtelektrode</b> <b>EnD0tec DO*267</b> für un- und niedriglegierte Stähle <small>Chargenzuordnung gemäß Etikettierung/Lieferschein/Auftragsbestätigung</small>	
Verwendung:	Verkupferte Fülldrahtelektrode mit Metallpulverfüllung zum Verbindungsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen im Stahl-, Apparate- und Behälterbau.	
System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:	System 2+ n. EU Nr. 305/2011 Anhang V	
Der Hersteller bestätigt auf Grundlage des Zertifikates über die werkseigene Produktionskontrolle <b>0036-CPR-S038</b> <b>13</b> folgende Leistungsmerkmale in Bezug auf die zugeordnete Bauteilspezifikation:		
Erklärte Leistung Merkmal nach EN13479, Anhang ZA	Leistung	techn. Spezifikation
<b>Maßtoleranzen</b>	<b>bestanden</b>	<b>EN 13479: 2004</b> <b>ISO 544: 2011</b>
<b>Dehnung</b>	≥ 20 %      ≥ 20 %	<b>EN 13479: 2004</b> <b>ISO 17632-A: T 42 5 M C 1 H5</b> <b>ISO 17632-A: T 46 6 M M 1 H5</b>
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>500 - 640 MPa</b> <b>530 - 680 MPa</b>	
<b>Streckgrenze</b>	≥ 420 MPa      ≥ 460 MPa	
<b>Kerschlagzähigkeit</b>	≥ 47J / -50°C      ≥ 47J / -60°C	
<b>Chemische Zusammensetzung</b>	<b>bestanden</b>	
<b>Dauerhaftigkeit</b>	<b>bestanden</b>	<b>EN 13479: 2004</b>
<b>Gefährliche Stoffe</b>	<b>siehe Sicherheitsdatenblatt</b>	<b>EN 13479: 2004</b>
<b>Radioaktive Stoffe</b>	<b>ohne Relevanz</b>	<b>EN 13479: 2004</b>
Die Leistungsmerkmale des vorstehenden Produkts entsprechen den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:		
Kriftel den	<i>17/Jan/2015</i>	Unterschrift <i>[Signature]</i>

Castolin GmbH  
 Gutenbergstraße 10  
 D - 65830 Kriftel

Telefon: 06192 / 403-0  
 Fax: 06192 / 403-314  
 e-mail: castolin@castolin.de  
 Internet: www.castolin.de

Geschäftsführer:  
 Peter Rebehn  
 Nico Regente

Handelsregister:  
 Frankfurt/Main  
 HR B 26467

Bankverbindung:  
 BW-Bank AG, 68161 Mannheim  
 Konto: 74865 091 63 (BLZ: 600 501 01)  
 BIC: SOLA DE 33  
 IBAN: DE86 6005 0101 7486 5091 63

**Anschrift**

SFA GmbH  
 Amboßweg 1a  
 59519 Möhnesee

**Eintragung**

SFA GmbH  
 HRB 9095 (Arnsberg)  
 Geschäftsführer: Mirko Geschke  
 USt-IdNr.: DE 270798733  
 Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**

Telefon: +49 2924 876601  
 Telefax: +49 2924 876614  
 Mobil: +49 176 20344600  
 E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
 Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**

Sparkasse Soest-Werl  
 IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
 SWIFT: WELADED1SOS