


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b>	Kennblatt- Nummer: <b>06257.05</b> <b>03.11</b>																	
	<b>3</b>	Schweißzusatz:	<b>Stabelektrode</b>			<b>5</b> Angaben des Herstellers																	
<b>4</b>	Marke:	<b>BASINOX 347 (ETC PH BS 347)</b>																					
<b>7</b>	Typ:	<b>EN 1600 - E 19 9 Nb B 42</b>																					
<b>11</b>	Durchmesserbereich:	<b>2,0 bis 4,0</b>	mm	<b>12</b>	Hilfsstoffe:	---																	
<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																						
		<b>Pos</b>	<b>Wb</b>	<b>Gruppe / Werkstoff 1</b>	<b>Text</b>	<b>Gruppe / Werkstoff 2</b>	<b>Bem.</b>																
			U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																			
			L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																			
<b>16</b>	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																						
<b>21</b>	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																						
<b>23</b>	Wanddicke:	<b>unbegrenzt</b>			<b>24</b>	Stromart und Polung:	<b>G+</b>																
<b>25</b>	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>																						
<b>26</b>	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>400 °C</b>																
<b>27</b>	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																
<b>28</b>	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>																
<b>29</b>	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																						
<b>30</b>	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																						
<b>31</b>	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>																						
<b>32</b>	Bemerkungen:																						
<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: <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:25%;">A - angelassen</td> <td style="width:25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width:25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width:25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							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		
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 Pfalz</b>																						
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