


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<sup>1</sup> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			<sup>2</sup> Kennblatt- Nummer: <b>11038.00</b> <b>03.08</b>																																																							
		<sup>3</sup> Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>		<sup>5</sup>		Angaben des Herstellers																																																						
<sup>4</sup> Marke: <b>CARBOFIL 1 GOLD</b>																																																												
<sup>7</sup> Typ: <b>EN 440 - G 42 4 M G3 Si 1 / G 42 3 C G3 Si1</b>																																																												
<sup>11</sup> Durchmesserbereich: <b>0,6 bis 2,0</b> mm		<sup>12</sup> Hilfsstoffe: <b>DIN EN 439 - M21 bis C1</b>																																																										
<sup>13</sup> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																																																												
<sup>15</sup> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																																																												
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		N	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )					S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )					S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																							
	N	Gruppe 1.1																																																										
	U	Gruppe 1.2																																																										
	S	Gruppe 1.2																																																										
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )																																																										
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )																																																										
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )																																																										
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )																																																										
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )																																																										
<sup>16</sup> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																												
<sup>21</sup> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																																																												
<sup>23</sup> Wanddicke: <b>max. 50 mm</b>			<sup>24</sup> Stromart und Polung: <b>G+</b>																																																									
<sup>25</sup> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>																																																												
<sup>26</sup> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>450 °C</b>																																																						
<sup>27</sup> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																																																						
<sup>28</sup> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>(1) -40 °C</b>																																																						
<sup>29</sup> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																												
<sup>30</sup> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																												
<sup>31</sup> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																												
<sup>32</sup> Bemerkungen: <b>(1) Für den Glühzustand "N" gilt: T = -20°C.</b>  <b>Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen ist gewährleistet.</b>																																																												
<sup>33</sup> 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.																																																												
<sup>34</sup> 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																																																												
<sup>35</sup> 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