


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; border-bottom: 1px solid black;"> <span>1 Hersteller/Lieferer:</span> <span>2 Kennblatt- Nummer:</span> </div> <div style="text-align: center;"> <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b>  mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000  <b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b> </div> <div style="text-align: right; font-weight: bold;"> <b>11041.00</b>  <b>03.08</b> </div> </div>																																																									
3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 5  Angaben des Herstellers </div>																																																								
4	Marke: <b>CARBOFIL 1A GOLD</b>																																																									
7	Typ: <b>EN 440 - G 46 4 M G4 Si1 / G 46 3 C G4 Si1</b>																																																									
11	Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 2,0</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>DIN EN 439 - M2 - C</b>																																																							
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																																																									
15	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:25%;">Text</th> <th style="width:25%;">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>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 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					S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			(1)		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)		U	Gruppe 2.1					S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			(1)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 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																																																								
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			(1)																																																					
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)																																																					
	U	Gruppe 2.1																																																								
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			(1)																																																					
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )																																																								
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																									
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																																																									
23	Wanddicke: <b>max. 50 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+</b>																																																							
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</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>(2) -20 °C</b>																																																							
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																									
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																									
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																									
32	Bemerkungen: <b>(1) Gilt nur für M2; S: Temperatur 580°C, Haltezeit 1 h.</b> <b>(2) M2 - M3: tmin = -50°C für Glühzustand U und S; M2 - C: tmin = -10°C für Glühzustand N.</b>																																																									
33	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.																																																									
34	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																																																									
35	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