

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 80%;"> <p>1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</p> </div> <div style="width: 15%; border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>2 Kennblatt- Nummer: 00799.06 01.07</p> </div> </div>																		
3 Schweißzusatz: Drahtelektrode	5 Angaben des Herstellers																		
4 Marke: CARBOFIL CrMo 2																			
7 Typ: EN 12070 - G CrMo 2 Si																			
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,4 mm 12 Hilfsstoffe: DIN EN 439 - C 1 bis M32																			
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:30%;">Text</th> <th style="width:25%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width:5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>V</td> <td>Gruppe 5.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		V	Gruppe 5.2					A	Gruppe 5.2				
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.														
	V	Gruppe 5.2																	
	A	Gruppe 5.2																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																			
23 Wanddicke: max. 45 mm	24 Stromart und Polung: G+																		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB																			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	500 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	600 °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	(1) Rt °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																			
32 Bemerkungen: Glühbehandlung A: Glühtemperatur 760°C, Haltezeit 40 min., Abkühlen bis 400°C im Ofen, dann an ruhende r Luft. Glühbehandlung N: Glühtemperatur 930°C, Haltezeit 40 min., Abkühlen an ruhender Luft.																			
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom																			
35 Erstellt durch: TÜV Pfalz																			
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