## VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | |
|---|---|---|
| | 1 Hersteller/Lieferer:<br>**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand**<br>**mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000**<br>**F 95315 Saint-Ouen l'Aumone** | 2 Kennblatt-Nummer:<br>**11047.00**<br>**06.08** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 3 | Schweißzusatz: | **Drahtelektrode** | 5 Angaben des Herstellers |
| 4 | Marke: | **CARBOFIL Ni2** | |
| 7 | Typ: | **EN 440 - G 46 6 M G2Ni2** | |
| 11 | Durchmesserbereich: **0,8 - 1,2** mm | 12 Hilfsstoffe: **EN 439 - M2** | |
| 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

| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. |
|---|---|---|---|---|---|
| | U | Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²) | | | |
| | S | Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²) | | | |
| | S | Gruppe 2.2 (ReH max. 460 N/mm²) | | | |
| | U | Gruppe 2.2 (ReH max.460 N/mm²) | | | |
| | U | Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²) | | | |
| | S | Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²) | | | |
| | U | 10 Ni 14 | | | |
| | S | 10 Ni 14 | | | |
| | U | 15 MnNi 6 3 | | | |
| | S | 15 MnNi 6 3 | | | |
| | U | P355NL2 | | | |
| | S | P355NL2 | | | |
| | U | P420 NL2 | | | |
| | S | P420 NL2 | | | |

| | | |
|---|---|---|
| 16 | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | |
| 21 | Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen** | |
| 23 | Wanddicke: **max. 50** | 24 Stromart und Polung: **G+** |
| 25 | Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG** | |
| 26 | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | **350 °C** |
| 27 | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | **--- °C** |
| 28 | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | **-70 (1) °C** |
| 29 | Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff** | |
| 30 | Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | |
| 31 | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | |

32 Bemerkungen:
**(1) Im reinen Schweißgut nach Wärmebehandlung S (580°C/15h) bis -90 °C.**
**Die Schweißposition PG gilt nur für Wurzelschweißung.**

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 Rheinland Group**

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