


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | | | | | |
|--|-----|---|---|------|--|-------------------------------|
|  | | 1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone | | | 2 Kennblatt- Nummer: 09848.03 01.10 | |
| | | 3 Schweißzusatz: Drahtelektrode | | 5 | | Angaben des Herstellers |
| 4 Marke: CARBOFIL Ni Mo 1 | | | | | | |
| 7 Typ: EN ISO 16834-A - G 55 4 C Mn3 Ni1Mo / G 62 4 M Mn3Ni1Mo | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm | | 12 | Hilfsstoffe: DIN EN 439 - M 2 - C 1 | | | |
| 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 1.2 | | | |
| | | S | Gruppe 1.2 | | | |
| | | U | Gruppe 1.3 | | | |
| | | S | Gruppe 1.3 | | | |
| | | U | Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm ²) | | | |
| | | U | Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²) | | | |
| | | S | Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²) | | | |
| | | U | N-A-XTRA 56 | | | |
| | | S | N-A-XTRA 56 | | | |
| | | U | N-A-XTRA 63 | | | |
| | | S | N-A-XTRA 63 | | | |
| 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, PC, PE, PF, PG | | | | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | | | | 400 °C | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | | | | | --- °C | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | | | | -50 °C | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: | | | | | | |
| 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: 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