


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: <b>11084.00</b> <b>11.09</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>		5 Angaben des Herstellers			
4 Marke: <b>CARBOROD 1</b>		7 Typ: <b>DIN EN ISO 636-A W 42 4 W3Si1</b>					
11 Durchmesserbereich: <b>1,0 bis 4,0</b> mm		12 Hilfsstoffe: <b>I 1 - DIN EN ISO 14175</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							
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
		U	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1			(2)	
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2			(2)	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)				
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>							
23 Wanddicke: <b>max. 20mm, Wurzel: unbegrenzt</b>				24 Stromart und Polung: <b>G-</b>			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</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>(1) -50 °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) Für N=950°C, 0,5 h gilt -40°C</b>  <b>(2) S= 620°C, 3 h</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 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: <b>TÜV Pfalz</b>							
Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.							

\*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group