
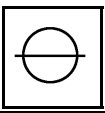


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<sup>1</sup> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint Ouen l'Aumone				<sup>2</sup> Kennblatt- Nummer: <b>03293.09</b> <b>09.09</b>		
		3 Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>					<sup>5</sup>	
4		Marke: <b>CARBOROD CrMo1 Zusatzkennzeichen MP08 (2)</b>					Angaben des Herstellers	
7		Typ: <b>EN ISO 21952-A - W CrMo1Si</b>						
11		Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 4,0</b> mm		<sup>12</sup>		Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - I 1</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.
	V	Gruppe 5.1						
	S	Gruppe 5.1						
	A	Gruppe 5.1						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000								
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>								
23 Wanddicke: <b>maximal 18 mm</b>				<sup>24</sup>		Stromart und Polung: <b>G-</b>		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:							<b>500 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:							<b>570 °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:							<b>-10 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich</b>								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>(1)</b>								
32 Bemerkungen: <b>(1) Die Beständigkeit gegen interkristalline Spannungskorrosion wurde im angelassenen Zustand mit und ohne abgearbeitete Decklage entsprechend SEP 1861-82 nachgewiesen.</b> <b>(2) Nur Produkte mit der Zusatzkennzeichnung MP08 (2) auf dem Etikett gelten als eignungsgeprüft.</b>  <b>Kennzeichnung des WIG-Schweißstabes: F CrMo 1 oder Prägezeichen CrMo 1.</b>							Präge- zeichen: 	
33 Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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 NORD - Region Essen</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