
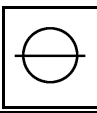


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

			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>03294.10</b> <b>10.09</b>	
3	Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>					5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: <b>CARBOROD CrMo2 Zusatzkennzeichen MP08 (1)</b>							
7	Typ: <b>EN ISO 21952-A - W CrMo2Si</b>							
11	Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 4,0</b> mm		12	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		
		S	Gruppe 5.2					
		A	Gruppe 5.2					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000								
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>								
23	Wanddicke: <b>max. 25 mm, 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>500 °C</b>		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>wie Grundwerkstoff, jedoch maximal 600 °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>---</b>								
32	Bemerkungen: <b>(1) Nur Produkte mit der Zusatzkennzeichnung MP08 (1) auf dem Etikett gelten als eignungsgeprüft.</b>  <b>WSG CrMo 2 nach DIN 8575</b> <b>Prägung der Stäbe: F CrMo 2 oder Prägezeichen: CrMo 2</b>						Präge- zeichen: 	
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: <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