


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: 03292.07 10.08		
3	Schweißzusatz:	Schweißstab und Schweißdraht			5	
4	Marke:	CARBOROD Mo			Angaben des Herstellers	
7	Typ:	DIN EN ISO 21952 - A - W Mo Si				
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: DIN EN 439 - I 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.
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: (1) 18 mm			24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				500 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				530 °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				U/S: -40°; C/N: -30 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Bei Wurzelschweißung keine Wanddickenbegrenzung: Prägekennzeichen: Prägezeichen 5424 FSG Mo.					
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