
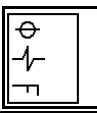


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			2 Kennblatt- Nummer: 03286.08 10.08	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5		Angaben des Herstellers
4 Marke: CARBOROD Ni 1						
7 Typ: EN 1668 - W 46 6 W 3 Ni 1						
11 Durchmesserbereich: 2,0 bis 3,0 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.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			
		U	16 MnNi 6 3			(1)
		S	16 MnNi 6 3			(1)
		U	P275NL2			
		S	P275NL2			
		U	P355NL2			
		S	P355NL2			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 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.:						450 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-60 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 6 3 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gemäß § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. Prägekennzeichen: Eines der Prägezeichen und Ni 38 R bzw. 1 Ni.						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 auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: 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.						