

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: 11095.02 03.10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|----------------------|--|---|---|--|---|------------|--|--|-----|--|---|------------|--|--|-----|--|--|--|--|--|--|
| | 3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode | | | | | 5 Angaben des Herstellers | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 Marke: CITOFLEX GALVA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 Typ: EN ISO 17632-A - T3T Z M M 1 H15 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: 1,0 - 1,2 mm | 12 | Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M14 - M21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1)</td> </tr> </tbody> </table> | Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | U | Gruppe 1.1 | | | (1) | | U | Gruppe 1.2 | | | (1) | | | | | | |
| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 1.1 | | | (1) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 1.2 | | | (1) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23 Wanddicke: max. 4 mm | | | | 24 Stromart und Polung: G- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF, PG | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | | | | | 350 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | | | | | | --- °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | | | | | witterungsbedingt °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: (1) Die Werkstoffe können ohne bzw. mit überschweißbarer Zinkauflage geliefert werden. Max. Schichtdicke: 20 µ. Die Anwendung dieses Verfahrens für die Herstellung überwachungsbedürftiger Anlagen nach § 2 Gerätesicherheitsgesetz ist nicht vorgesehen. (2) Nur Einlage-Schweißung (3) Pos. PA: Stumpfnähte, Pos. PB, PF, PG: Kehlnähte | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. 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