

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						
	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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom						
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