


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

|  |  |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
|--|--|---|---|------------------|---|---|---|--|---|--|
|   | <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:20px; text-align: center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer:<br/><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br/>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br/>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</td> </tr> </table> |   |   |                  | 1   | Hersteller/Lieferer:<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone | <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:20px; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt-<br/>Nummer:<br/><b>00271.10</b><br/><b>09.10</b></td> </tr> </table> |  | 2 | Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>00271.10</b><br><b>09.10</b> |
|  | 1  | Hersteller/Lieferer:<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 2  | Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>00271.10</b><br><b>09.10</b>   |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
|  |  |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 3  | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>  |   |   |                  | 5   | Angaben<br>des<br>Herstellers   |   |  |   |  |
| 4  | Marke: <b>FERROMATIC 160</b>   |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 7  | Typ: <b>EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 73</b>   |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 11   | Durchmesserbereich: <b>3,2 bis 6,0</b>   | mm  | 12  | Hilfsstoffe: --- |   |   |   |  |   |  |
| 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  |                  |   |   |   |  |   |  |
|  |  | N   | Gruppe 1.1  |                  |   |   |   |  |   |  |
|  |  | U   | Gruppe 1.2  |                  |   |   |   |  |   |  |
|  |  | S   | Gruppe 1.2  |                  |   |   |   |  |   |  |
| 16   | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000  |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 21   | Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>  |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 23   | Wanddicke: <b>max. 30 mm</b>   | 24  | Stromart und Polung: <b>G-, W</b>   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 25   | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PF</b>   |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 26   | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:   |   |   |                  |   | <b>350 °C</b>   |   |  |   |  |
| 27   | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:  |   |   |                  |   | <b>--- °C</b>   |   |  |   |  |
| 28   | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:  |   |   |                  |   | <b>-10 °C</b>   |   |  |   |  |
| 29   | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>   |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 30   | Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---  |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 31   | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---   |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 32   | Bemerkungen:   |   |   |                  |   |   |   |  |   |  |
| 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<br>L - lösungsgeglüht<br>u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht  |   | S - spannungsarmgeglüht<br>St- stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V - vergütet |                  | W - weichgeglüht<br>G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>W - Wechselstrom |   |   |  |   |  |
| 35   | Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</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