
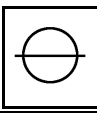


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|  | | ¹ Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone | | | | ² Kennblatt- Nummer: 01149.07 11.07 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----|--|-----------------|----------------------|------|---|--|-----|----|----------------------|------|----------------------|------|--|---|------------|-----------------|------------|--|--|---|-----------------|-----------------|------------|-----|
| | | 3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht | | | | ⁵ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | | Marke: INERTROD 307 | | | | Angaben des Herstellers | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | | Typ: EN 12072 - W 18 8 Mn | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | | Durchmesserbereich: 1,0 bis 6,0 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>X 5 CrNiNb 18 9</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | | Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | U | Gruppe 8.1 | verschweißt mit | Gruppe 1.2 | | | U | X 5 CrNiNb 18 9 | verschweißt mit | Gruppe 1.2 | (1) |
| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 8.1 | verschweißt mit | Gruppe 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | X 5 CrNiNb 18 9 | verschweißt mit | Gruppe 1.2 | (1) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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.: | | | | | | 300 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | | | | | | --- °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | | | | | -120 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: | | | | | | Präge- zeichen: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (1) Die Verwendung dieses Werkstoffes ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens möglich. Das reine Schweißgut besitzt bei -196°C ausreichend e Zähigkeit. Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen 1.4370 ~ 1.4370 S 1.4370 µ 1.4370. | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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