
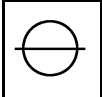


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			2 Kennblatt- Nummer: <b>02409.09</b> <b>11.07</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>				5 Angaben des Herstellers
4 Marke: <b>INERTROD 318</b>						
7 Typ: <b>EN 12072 - W 19 12 3 Nb</b>						
11 Durchmesserbereich: <b>1,0 bis 5,0</b> mm		12 Hilfsstoffe: <b>DIN EN 439 - R 1, I1 - I3</b>				
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 8.1			(1)	
	L	Gruppe 8.1			(1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
23 Wanddicke: <b>max. 18 mm</b>				24	Stromart und Polung: <b>G-</b>	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>400 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-80 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50 914</b>						
32 Bemerkungen: <b>(1) Im Glühzustand "L" gilt für die Schutzgase J 3 und R 2 eine Haltezeit von 2 h.</b>  <b>Prägekennzeichen der Stäbe: Prägezeichen 1.4576; S 1.4576; ~ 4576 S 318 ; M 4576 318 .</b>					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 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