


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">1</td> <td> Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone </td> </tr> </table>	1	Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">2</td> <td> Kennblatt- Nummer: 02535.11 11.10 </td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 02535.11 11.10																																																																										
1	Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																																																																															
2	Kennblatt- Nummer: 02535.11 11.10																																																																															
3	Schweißzusatz: Stabelektrode	5																																																																														
4	Marke: MOLYCORD Kb	Angaben des Herstellers																																																																														
7	Typ: EN 1599 - E Mo B 42 H5																																																																															
11	Durchmesserbereich: 2,5 bis 5,0 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																																																																															
	<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>U</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>17 MnMoV 6 4 (WB 35)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>17 MnMoV 6 4 (WB 35)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	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					U	Gruppe 1.3					S	Gruppe 1.3					U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm ²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)					S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)					U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)					S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)				
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																																																																														
	U	Gruppe 1.3																																																																														
	S	Gruppe 1.3																																																																														
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm ²)																																																																														
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)																																																																														
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)																																																																														
	U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)																																																																														
	S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)																																																																														
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																															
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																																															
23	Wanddicke: unbegrenzt	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.:	500 °C																																																																														
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	530 °C																																																																														
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	N: Rt / U, S: -40 °C																																																																														
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																																															
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																																																																															
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	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%;">Erläuterungen: A - angelassen</td> <td style="width: 33%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 33%;">W - weichgeglüht</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> </table>		Erläuterungen: A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	L - lösungsgeglüht	St - stabilgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	u. abgeschreckt	U - ungeglüht	G- - Gleichstrom Minuspol	N - normalgeglüht	V - vergütet	W - Wechselstrom																																																																		
Erläuterungen: A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht																																																																														
L - lösungsgeglüht	St - stabilgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																																																																														
u. abgeschreckt	U - ungeglüht	G- - Gleichstrom Minuspol																																																																														
N - normalgeglüht	V - vergütet	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