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: **02536.10** **03.11**

3	Schweißzusatz: **Stabelektrode**		5 Angaben des Herstellers
4	Marke: **MOLYCORD Ti**		
7	Typ: **EN 1599 - E Mo R 12**		
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		

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **max. 30 mm**	24	Stromart und Polung: **G-, W**
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:		**Rt °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: **0,8 x Berechnungkennwert 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	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