


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">2</td> <td> Kennblatt- Nummer: 00061.14 10.2011 </td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 00061.14 10.2011																																						
1	Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																																											
2	Kennblatt- Nummer: 00061.14 10.2011																																											
3	Schweißzusatz: Stabelektrode	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">5</td> <td style="font-size: small;">Angaben des Herstellers</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers																																								
5	Angaben des Herstellers																																											
4	Marke: SPEZIAL																																											
7	Typ: EN ISO 2560-A - E 38 3 B 12 H10																																											
11	Durchmesserbereich: 2,0 bis 5,0 mm	12																																										
11	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>N</td><td>Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)</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					N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)				
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																																										
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)																																										
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																											
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																											
23	Wanddicke: unbegrenzt	24																																										
23	Stromart und Polung: G+, W																																											
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF																																											
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	U, S: 450; N: 350 °C																																										
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C																																										
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-30 °C																																										
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																											
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	<table style="width: 100%; font-size: small;"> <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