


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: 00504.06 07.09 </td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 00504.06 07.09																																						
1	Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																																											
2	Kennblatt- Nummer: 00504.06 07.09																																											
3	Schweißzusatz: Stabelektrode	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">5</td> <td rowspan="3" style="font-size: small; text-align: center;">Angaben des Herstellers</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td>Marke: SUPERCHROMAX N</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">7</td> <td>Typ: EN 1600 - E 18 8 Mn B 22</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers	4	Marke: SUPERCHROMAX N	7	Typ: EN 1600 - E 18 8 Mn B 22																																				
5	Angaben des Herstellers																																											
4		Marke: SUPERCHROMAX N																																										
7		Typ: EN 1600 - E 18 8 Mn B 22																																										
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; font-size: small;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 30%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>P275NL2</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>P355NL2</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1			U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1			U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm ²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1			U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm ²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1			U	P275NL2	verschweißt mit	Gruppe 8.1			U	P355NL2	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																							
	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1																																								
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1																																								
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm ²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1																																								
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm ²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1																																								
	U	P275NL2	verschweißt mit	Gruppe 8.1																																								
	U	P355NL2	verschweißt mit	Gruppe 8.1																																								
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																											
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																											
23	Wanddicke: unbegrenzt	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">24</td> <td>Stromart und Polung: G+</td> </tr> </table>	24	Stromart und Polung: G+																																								
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:	-60 °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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.																																											
34	<table style="width: 100%; font-size: x-small;"> <tr> <td style="width: 25%;">Erläuterungen: A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		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																												
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