


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> <b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b> <b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b>				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>07043.03</b> <b>07.09</b>	
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>					<b>5</b> Angaben des Herstellers
<b>4</b> Marke: <b>SUPERCHROMAX R</b>						
<b>7</b> Typ: <b>EN 1600 - E 18 8 Mn R 12</b>						
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>2,5 bis 4,0</b> mm			<b>12</b> Hilfsstoffe: <b>---</b>			
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1		
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
<b>23</b> Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>				<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+, G-, W</b>		
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>300 °C</b>
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
<b>32</b> Bemerkungen:						
<b>33</b> 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.						
<b>34</b> 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						
<b>35</b> 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