


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; 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: 5%; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 07006.03 01.07</td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 07006.03 01.07													
	1	Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																					
2	Kennblatt- Nummer: 07006.03 01.07																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;">3</td> <td>Schweißzusatz: Stabelektrode</td> <td style="width: 5%;"></td> <td style="width: 5%; text-align: center;">5</td> <td rowspan="3" style="width: 10%; vertical-align: middle; text-align: center;">Angaben des Herstellers</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td>Marke: SUPRANOX 316 L</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">7</td> <td>Typ: EN 1600 - E 19 12 3 L R 12</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>					3	Schweißzusatz: Stabelektrode		5	Angaben des Herstellers	4	Marke: SUPRANOX 316 L				7	Typ: EN 1600 - E 19 12 3 L R 12							
3	Schweißzusatz: Stabelektrode		5	Angaben des Herstellers																			
4	Marke: SUPRANOX 316 L																						
7	Typ: EN 1600 - E 19 12 3 L R 12																						
11	Durchmesserbereich: 1,6 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: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 20%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 20%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	U	Gruppe 8.1																					
	L	Gruppe 8.1																					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																							
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																							
23	Wanddicke: maximal 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.: (1) 400 °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: DIN 50914																							
32 Bemerkungen: (1) Für Mischverbindung gilt: tmaximal = 300°C.																							
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 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