

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Hilarius Haarlem Holland BV NL-Haarlem (Niederlande)				2 Kennblatt- Nummer: 02092.04 10.2009	
3	Schweißzusatz: Gasschweißstab					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Hilco Fer G 4						
7	Typ: EN 12536 O IV						
11	Durchmesserbereich:	1,5 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.	
		U	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)				
		S	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)				
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)				
		U	St 52.4				
		S	St 52.4				
		N	St 52.4				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke:	max. 8 mm	24		Stromart und Polung:		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: Der Nachweis der Kerbschlagzähigkeit ist entsprechend Bauteilbeanspruchung und Anforderung bei der Verfahrensprüfung zu erbringen. Bei der Eignungsprüfung wurden die Anforderungen nach DIN 8554 nachgewiesen. Kennzeichnung der Schweißstäbe: FIV.						
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	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 NORD - Region Essen						
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