

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 1 Hersteller/Lieferer:<br><b>Hufnagel GmbH</b><br>D-75015 Bretten |                      | 2 Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>02518.05<br/>07.2010</b> |                                                                                                               |                          |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz:                                                                                                                                                                                                                                                                                | <b>Schweißstab</b>                                                |                      |                                                        | 5<br>Angaben<br>des<br>Herstellers                                                                            |                          |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke:                                                                                                                                                                                                                                                                                        | <b>RK 70</b>                                                      |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ:                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>EN ISO 14343-A - W 18 8 Mn</b>                                 |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>1,0 bis 4,0</b>                                                | mm                   | 12                                                     | Hilfsstoffe:                                                                                                  | <b>EN ISO 14175 - I1</b> |
| 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 8.1           | verschweißt mit                                        | Gruppe 1.2                                                                                                    |                          |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>maximal 10 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                   |                      | 24                                                     | Stromart und Polung: <b>G-</b>                                                                                |                          |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                |                                                                   |                      |                                                        | <b>300 °C</b>                                                                                                 |                          |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                   |                      |                                                        | <b>--- °C</b>                                                                                                 |                          |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                       |                                                                   |                      |                                                        | <b>-120 °C</b>                                                                                                |                          |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>Schweißstabprägung: HU 1.4370      oder      HU W 18 8 Mn</b><br><b>ER 307 Si                                  ER 307 Si</b>                                                                                                                                               |                                                                   |                      |                                                        | Präge-<br>zeichen:<br><div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"><b>HU</b></div> |                          |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</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. |                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                   |                      |                                                        |                                                                                                               |                          |

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group