

		1 Hersteller/Lieferer: L'Oxygene Liquide F-Straßburg (Frankreich)			2 Kennblatt- Nummer: 02792.02 06.2009																			
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode			5																			
4 Marke: Mistral B 2		Angaben des Herstellers																						
7 Typ: E 51 43 B 10 nach DIN 1913																								
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 6,3 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"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 1.1																						
	U	Gruppe 1.2																						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																								
23 Wanddicke: 30			24	Stromart und Polung: G+, G-, W																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF																								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-30 °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																								
32 Bemerkungen: Zu Werkstoffe und Wärmebehandlung: mit Einschränkung 19 Mn 5. Bei Verwendung von 19 Mn 5 ist AD-Merkblatt HP 0, Tafel 1, zu beachten. - bis 01.2007 Kennblatt von TÜV SW -																								
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 SÜD Industrie Service GmbH, München																								
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