

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 03171.10 03.2012																			
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode			5																			
4 Marke: OK Tubrod 15.31		Angaben des Herstellers																						
7 Typ: EN ISO 17633-A - T 19 12 3 L M M 2																								
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M12, M13, M21																				
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 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>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 Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000																								
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																								
23 Wanddicke: 45				24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF																								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(1) 350 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(2) -60 °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN EN ISO 3651-2 (3)																								
32 Bemerkungen: (1) Mit Mischgasen M21 nur bis max. 300 °C. (2) Mit Mischgasen M21 nur bis -10 °C. (3) Wurde mit Mischgasen M21 nicht nachgewiesen. Zu Wurzelschweißbarkeit: mit Impulsschweißung.																								
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 Rheinland Group																								
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