

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 03286.09 10.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: CARBOROD Ni1				
7	Typ: EN ISO 636-A - W 46 6 W3Ni1				
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 3,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1
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
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)		
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)		
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)		
		U	16 MnNi 6 3		(1)
		S	16 MnNi 6 3		(1)
		U	P275NL2		
		S	P275NL2		
		U	P355NL2		
		S	P355NL2		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 18 mm	24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				450 °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: ---				
32	Bemerkungen: (1) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 6 3 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gemäß § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. Prägekennzeichen: Eines der Prägezeichen und Ni 38 R bzw. 1 Ni.				
					Präge- zeichen:
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.					

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