

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 03292.08 10.2010	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5	
4 Marke: CARBOROD Mo		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 21952 - A - W MoSi					
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 4,0 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	Bem.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1 (0,7% Mo)			
	S	Gruppe 1.1 (0,7% Mo)			
	N	Gruppe 1.1 (0,7% Mo)			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: (1) 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.: 500 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 530 °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: U/S: -40°; N: -30 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Bei Wurzelschweißung keine Wanddickenbegrenzung: Prägekennzeichen: Prägezeichen 5424 FSG Mo.					
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 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.					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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