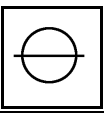


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 03294.11 09.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: CARBOROD CrMo2 Zusatzkennzeichen MP08 (1)						
7	Typ: EN ISO 21952-A - W CrMo2Si						
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1			
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.	
		S	Gruppe 5.2				
		A	Gruppe 5.2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 25 mm, Wurzel: unbegrenzt			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.:						wie Grundwerkstoff, jedoch maximal 600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Nur Produkte mit der Zusatzkennzeichnung MP08 (1) auf dem Etikett gelten als eignungsgeprüft. WSG CrMo 2 nach DIN 8575 Prägung der Stäbe: F CrMo 2 oder Prägezeichen: CrMo 2						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 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 NORD - Region Essen						
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