

		1 Hersteller/Lieferer: Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)			2 Kennblatt- Nummer: 03359.06 01.2007																		
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode			5 Angaben des Herstellers																		
4 Marke: SANDVIK 18.8.Mn																							
7 Typ: EN 12072 - G 18 8 Mn																							
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12		Hilfsstoffe: EN 439 - M 1-M 21																					
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>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="height: 200px;"></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2							
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2																			
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																							
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																							
23 Wanddicke: max. 50 mm (1)			24	Stromart und Polung: G+																			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF, PG																							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					300 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(2) -110 °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																							
32 Bemerkungen: (1) Für Pos. PG: max. 8,5 mm. (2) An der Schweißverbindung mit 10 Ni 14 bis -120 °C nachgewiesen.																							
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 <table border="0"> <tr> <td>Erläuterungen: A - angelassen</td> <td>S - spannungsarmgeglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						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				
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