

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)	2 Kennblatt- Nummer: 03771.05 01.2007																														
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode für UP-Schweißung																															
11	Durchmesserbereich: ---																															
12	Hilfsstoffe: ---																															
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																															
17	Der unter 1 genannte Hersteller/Lieferer hat entsprechend AD-Merkblatt W 0 / TRD 100 / TRR 100 eine überprüfte Fertigung wie folgt nachgewiesen.																															
18	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Herstellerbezeichnung</th> <th>Bezeichnung nach EN 12072</th> <th>Werkstoffnummer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">SANDVIK</td> </tr> <tr> <td>19.9. L</td> <td>G 19 9 L</td> <td>1.4316</td> </tr> <tr> <td>19.9. Nb</td> <td>G 19 9 Nb</td> <td>1.4551</td> </tr> <tr> <td>19.12.3. L</td> <td>G 19 12 3 L</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>19.12.3. Nb</td> <td>G 19 12 3 Nb</td> <td>1.4576</td> </tr> <tr> <td>18.8. Mn</td> <td>G 18 8 Mn</td> <td>1.4370</td> </tr> <tr> <td>24.13. LHF</td> <td>G 23 12 L</td> <td>1.4332</td> </tr> <tr> <td>25.20. L</td> <td>G 25 20 L</td> <td>1.4842</td> </tr> <tr> <td>25.20</td> <td>G 25 20</td> <td>1.4842</td> </tr> </tbody> </table>		Herstellerbezeichnung	Bezeichnung nach EN 12072	Werkstoffnummer	SANDVIK			19.9. L	G 19 9 L	1.4316	19.9. Nb	G 19 9 Nb	1.4551	19.12.3. L	G 19 12 3 L	1.4430	19.12.3. Nb	G 19 12 3 Nb	1.4576	18.8. Mn	G 18 8 Mn	1.4370	24.13. LHF	G 23 12 L	1.4332	25.20. L	G 25 20 L	1.4842	25.20	G 25 20	1.4842
Herstellerbezeichnung	Bezeichnung nach EN 12072	Werkstoffnummer																														
SANDVIK																																
19.9. L	G 19 9 L	1.4316																														
19.9. Nb	G 19 9 Nb	1.4551																														
19.12.3. L	G 19 12 3 L	1.4430																														
19.12.3. Nb	G 19 12 3 Nb	1.4576																														
18.8. Mn	G 18 8 Mn	1.4370																														
24.13. LHF	G 23 12 L	1.4332																														
25.20. L	G 25 20 L	1.4842																														
25.20	G 25 20	1.4842																														
32	Bemerkungen: Zum Schweißzusatz: Der Einsatz der UP-Drahtelektroden setzt eignungsgeprüfte DPK voraus.																															
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:																															
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.																																

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

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