

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 04905.06 07.2005	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: OK Autrod 385				
7	Typ: G 20 25 5 CuL EN 12072				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgase EN 439 I1 - I3, M12, M13	
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
	A	U	Gruppe 8.1		
	A	U	G-X 3 CrNiMoN 17 13 5		
	A	U	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20		
		U	X 1 CrNiMoN 25 25 2	verschweißt mit	Pos. A
	A	U	X 1 NiCrMoCuN 25 20 5		
	A	U	X 2 CrNiMoN 17 13 5		
	A	U	X 2 NiCrMoCu 25 20 4		
		U	X 5 CrNiMoTi 25 25	verschweißt mit	Pos. A
	A	U	X 5 NiCrMoCuNb 20 18		
	A	U	X 5 NiCrMoCuTi 20 18		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 50 mm			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				400 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. (2) Der Zusatz IT wird im Etikett der Chargen- bzw. Los-Nr. angehängt. Das reine Schweißgut enthält weniger als 3 % Deltaferrit.				
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 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