

		1 Hersteller/Lieferer: DRAHPO GmbH D-40668 Meerbusch				2 Kennblatt- Nummer: 05163.03 02.2003																			
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers																			
4 Marke: DR - SG 4576																									
7 Typ: G 19 12 3 Nb EN 12072																									
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12		Hilfsstoffe: Schutzg. M 1-M 21 DIN EN 439																							
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></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																				
	U	Gruppe 8.1																							
	L	Gruppe 8.1																							
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.:						450 °C																			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-110 °C																			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																									
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																									
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914																									
32 Bemerkungen: (1) Für Pos. PG: maximal 8,5 mm.																									
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