

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Nederland BV NL-Veenendal (Niederlande)		2 Kennblatt- Nummer: 05388.08 08.2012	
3	Schweißzusatz:	Fülldrahtelektrode			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	UTP AF 612			
7	Typ:	EN ISO 17632-A - T 42 2 P C 1 / T 46 2 P M 1			
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M20, M21,C1
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.
	N	Gruppe 1.1			(1)
	U	Gruppe 1.2			(2)
	U	Gruppe 1.2			(1)
	S	Gruppe 1.2			(2)
	S	Gruppe 1.2			(1)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			(2)
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			(2)
	U	Gruppe 2.1			(1)
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 380 MPa)			(2)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 380 MPa)			(2)
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 380 MPa)			(2)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 40 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF				
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:				(4) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Schutzgas M21. (2) Schutzgas C. (3) Zu Wurzelschweißbarkeit: nur mit keramischer Badsicherung PZ 1500/00, PZ 1500/10, Keramik braun und grau (siehe Kennblatt Nr. 3912...) (4) U,S: -20°C; N: Rt jeweils mit Schutzgas M21; U,S,N: Rt mit Schutzgas CO2.				
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