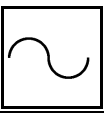


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>RE-ON Las Lastechnik BV</b><br><b>NL-Groningen (Niederlande)</b> |                      |                 | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>05719.06</b><br><b>11.2010</b> |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                      |                      |                 | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |                                                                                                             |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>RE-ON LAS 316 LC</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>DIN EN 1600 - E 19 12 3 L R 1 2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>11</b>                                                                                                                                                                                                                  | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>2,0 bis 5,0</b>                                                                                   | mm                   | <b>12</b>       | Hilfsstoffe: ---                                                    |                                                                                                             |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Wb                                                                                                   | Gruppe / Werkstoff 1 | Text            | Gruppe / Werkstoff 2                                                | Bem.                                                                                                        |
|                                                                                                                                                                                                                            | B                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | U                                                                                                    | Gruppe 8.1           | verschweißt mit | Gruppe 1.2                                                          | (1)                                                                                                         |
|                                                                                                                                                                                                                            | A                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | U                                                                                                    | Gruppe 8.1           |                 |                                                                     |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            | A                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | L                                                                                                    | Gruppe 8.1           |                 |                                                                     |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>21</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                      |                      | <b>24</b>       | Stromart und Polung: <b>G+, W</b>                                   |                                                                                                             |
| <b>25</b>                                                                                                                                                                                                                  | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                      |                 | <b>Pos. B+C: 300/Pos. A:400 °C</b>                                  |                                                                                                             |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                      |                      |                 | --- °C                                                              |                                                                                                             |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                      |                      |                 | <b>-120 °C</b>                                                      |                                                                                                             |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br><b>(1) Beim Verschweißen der unter Pos. B angegebenen Mischverbindungen ist eine erhöhte Warmrißanfälligkeit zu berücksichtigen (Delta-Ferrit-Gehalt).</b>                                                                                                                                                                    |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     | Präge-<br>zeichen:<br> |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                    |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                      |                 |                                                                     |                                                                                                             |
| 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