

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 05887.07 10.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: CARBOFIL Mo						
7	Typ: EN ISO 21952-A - G Mo Si						
11	Durchmesserbereich: 0,8 - 1,2 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2, M3, 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.	
		U	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1			(2)	
		U	Gruppe 1.1 (0,7% Mo)				
		S	Gruppe 1.1 (0,7% Mo)				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)				
		U	Gruppe 2.1				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm ²)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)				
		U	L485MB				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 30			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						530 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-20(1) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffs für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Für M3 und C1 gilt: t min = Raumtemperatur. (2) Im Glühzustand "N" gilt: t min = ±0°C für M2. Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen ist gewährleistet.						
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 Pfalz						
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