

		1 Hersteller/Lieferer: Welding Alloys France F-68320 Holtzwihr, Frankreich			2 Kennblatt- Nummer: 05931.02 01.2007																			
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode			5																			
4 Marke:		Speedarc X 71 - T G			Angaben des Herstellers																			
7 Typ:		T 466 MM 1 H 5 EN 758																						
11 Durchmesserbereich:		1,2 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: M21 (1) 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 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 1.1																						
	U	Gruppe 1.2																						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																								
23 Wanddicke: max. 30 mm				24	Stromart und Polung: G+																			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF																								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-20 °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																								
32 Bemerkungen: (1) Schutzgas 80% Ar, 20% 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