

		1 Hersteller/Lieferer: Hermann Fließ & Co. GmbH D-47059 Duisburg		2 Kennblatt- Nummer: 06008.03 09.2012	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: ED-SG Ni 2,5				
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 46 4 M G2Ni 2				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21	
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
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)		
		U	Gruppe 2.1		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)		
		V	10 Ni 14		
		U	10 Ni 14		
		S	10 Ni 14		
		U	13 MnNi 6 3		
		S	13 MnNi 6 3		
		U	16 MnNi 6 3		
		S	16 MnNi 6 3		
		V	TTSt41 V		
		U	TTSt41 V		
		S	TTSt41 V		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 30 mm	24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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:				(1) -60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Tiefste Temperatur nach Wärmebehandlung am Schweißgut nachgewiesen: S: -90°C/V: -70°C. (2) Spannungsarmgeglüht (S) 15h 580°C; Ofen bis 300°C/Luft. Vergütet (V) 0,5h 880°C/Luft, 3h 660°C Ofen bis 300°C/Luft.				
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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	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 NORD - Region Essen				
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