

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06243.06 09.2012		
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: OK Tigrod 13.28 RG*					
7	Typ: EN ISO 636-A - W 42 9 W2Ni2					
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1		
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			(1)
		S	Gruppe 1.1			(1)
		U	Gruppe 1.2			(1)
		S	Gruppe 1.2			(1)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)
		U	Gruppe 2.1			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)
		V	10 Ni 14			(1)
		U	10 Ni 14			(1)
		S	10 Ni 14			(1)
		U	13 MnNi 6 3			(1)
		S	13 MnNi 6 3			(1)
		U	16 MnNi 6 3			(1)
		S	16 MnNi 6 3			(1)
		V	TTSt41 V			(1)
		U	TTSt41 V			(1)
		S	TTSt41 V			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: max.18 mm, Wurzel: unbegrenzt	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: -90 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) 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. Prägung der Schweißstäbe: F Ni 2,5.					
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 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