

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 06612.07 03.2012	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Shield-Bright 316L X-tra					
7	Typ: EN ISO 17633-A - T 19 12 3 L R M C 3					
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21- M22, 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.
	C	U	Gruppe 1.1	als Trägerwerkstoff		(2)
	C	U	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		(2)
	A	U	Gruppe 8.1			
	B	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2	(1)
	A	L	Gruppe 8.1			
16	Die Werkstoffeinteilung 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					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (1) 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: Pos. A: -110; Pos. B, C: -60 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN EN ISO 3651-2 (an Pos. A u. Pos. C)					
32	Bemerkungen: (1) Für Mischverbindungen höchste Betriebstemperatur 300°C. (2) Der Schweißzusatz kann auch für Schweißplattierungen - mit Ausnahme der ersten Lage - auf Trägerwerkstoffen der Gruppen 1, 2, 3, 4 und 5 benutzt werden, wenn keine Wärmebehandlung stattfindet.					
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 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