

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06649.06 03.2012																																																													
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5																																																													
4 Marke: OK Tubrod 14.12		Angaben des Herstellers																																																															
7 Typ: EN ISO 17632-A - T 42 2 M M 1 H10 / T 42 2 M C 1 H10																																																																	
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2, M3, C																																																															
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>S</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> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)					U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)					S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																												
	U	Gruppe 1.1																																																															
	S	Gruppe 1.1																																																															
	U	Gruppe 1.2																																																															
	S	Gruppe 1.2																																																															
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)																																																															
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)																																																															
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)																																																															
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)																																																															
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)																																																															
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																	
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																																	
23 Wanddicke: maximal 45 mm (1)			24 Stromart und Polung: G+, G-																																																														
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG																																																																	
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450 °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) Position PG (f) nur für Wanddicken bis 12 mm.																																																																	
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.																																																																	

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group