

2	Kennblatt- Nummer: 06786.04 01.2007
---	--

5	Angaben des Herstellers
---	-------------------------------

7	Typ:	EN 1600 - E 18 8 Mn B 2 2
---	------	---------------------------

11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe:	---
----	---------------------	-------------	----	----	--------------	-----

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	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	H IV	
	U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 2.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	10 Ni 14	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	14 Ni 6	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	P275N - P460NL2	verschweißt mit	Gruppe 8.1	

16 Die Werkstoffteileilung 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, PD, PE, PF**

26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	300 °C
----	--	--------

27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C
----	---	--------

28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-110 °C
----	---	---------

29 | Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---
----	-------------------------------------

31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---
----	--

32	Bemerkungen:
----	--------------

—

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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - verätzt W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
----	---

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