

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Hilarius Haarlem Holland BV NL-Haarlem (Niederlande)		2 Kennblatt- Nummer: 07165.05 10.2010	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: Hilcord 43		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni P M 1 H5 / T 46 5 1Ni P C 1 H5					
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: Gase EN 14175 - C1, M21-M33			
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			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.500 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.500 MPa)			1)
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH min.500 MPa)			1)
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 75 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.:					350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					2) -60 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: 1) Wärmebehandlung S nur für Elektroden-Durchmesser 1,2 mm; mit Schutzgas M21: bis ReH max. 500 MPa, mit Schutzgas C1 bis M22: bis ReH max. 460 MPa 2) mit Schutzgas M21 bis -60 °C; mit Schutzgas C1 - M22 nur bis -50 °C					
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 SÜD Industrie Service GmbH, München					
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