

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 07336.06 05.2012		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: OK Autrod 12.50					
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 3 Si 1					
11	Durchmesserbereich:	0,6 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2, M3, 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.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			(1)
		N	Gruppe 1.1			(2)
		U	Gruppe 1.2			(1)
		S	Gruppe 1.2			(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
		U	Gruppe 2.1			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
		S	P275N - P355NL2			(1)
		U	P275N - P460NL2			(1)
		U	P275NL2 - P355NL2			(3)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: maximal 50 mm			24	Stromart und Polung: 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: U, S: -50; N: -10 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Schutzgase Gruppe M2. (2) Schutzgase Gruppe M21. (3) Schutzgase Gruppen M3, C 1. (4) Position PG bis maximal 30 mm Wanddicke nur für Schutzgase der Gruppen M2, M3, C 1 nach EN 439. Die Drahtelektrode wird mit unverkupfter Oberfläche geliefert.					
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