

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <div>1</div> Hersteller/Lieferer:<br><b>Gedik Kaynak A.S.</b><br><b>TR-81250 Istanbul-Pendik (Türkei)</b> |                      | <div>2</div> Kennblatt-<br>Nummer:<br><br><b>07467.02</b><br><b>05.2010</b> |                                            |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <b>Drahtelektrode</b>                                                                                     |                      |                                                                             | <div>5</div> Angaben<br>des<br>Herstellers |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <b>GEKA SG 2</b>                                                                                          |                      |                                                                             |                                            |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <b>EN ISO 14341-A - G 3 Si 1</b>                                                                          |                      |                                                                             |                                            |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | <b>0,8 bis 1,2</b>                                                                                        | mm                   | 12                                                                          | Hilfsstoffe: <b>C, M 2 - EN ISO 14175</b>  |
| 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           |                                                                             |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                         | Gruppe 1.2           |                                                                             |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                           |                      | 24                                                                          | Stromart und Polung: <b>G+</b>             |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                           |                      |                                                                             | <b>350 °C</b>                              |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                           |                      |                                                                             | <b>--- °C</b>                              |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                           |                      |                                                                             | <b>-30 °C</b>                              |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>Schweißgut nach EN ISO 14175: G 42 3 M/C G 3 Si 1.</b><br><b>Drahtelektrode nach DIN 8559: SG 2.</b>                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 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 Druckgeräte-Richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie geeignet.                                                 |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 34                                                                                                                                                                                                                         | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht       St- stabilgeglüht                          G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt       U - ungeglüht                             W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                           |                      |                                                                             |                                            |
| 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