

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|---------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Hufnagel GmbH</b><br><b>D-75015 Bretten</b> |                      |           |                                                  | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>07645.03</b><br><b>01.2007</b> |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                 |                      |           |                                                  | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |               |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>Titan RT 15 Pd</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>SG Ti 2 Pd DIN 1737 / ER Ti-7 AWS 5.16-90</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>11</b>                                                                                                                                                                                                                  | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>0,8 bis 4,0</b>                                                              | mm                   | <b>12</b> | Hilfsstoffe: <b>Argon 99,996 %, / EN 439 - I</b> |                                                                     |               |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Wb                                                                              | Gruppe / Werkstoff 1 | Text      | Gruppe / Werkstoff 2                             | Bem.                                                                |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                               | Ti 2 Pd              |           |                                                  |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                               | Ti 2 Pd              |           |                                                  |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>21</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <b>maximal 20 mm</b>                                                            |                      |           | <b>24</b>                                        | Stromart und Polung: <b>G-</b>                                      |               |
| <b>25</b>                                                                                                                                                                                                                  | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     | <b>300 °C</b> |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     | <b>--- °C</b> |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     | <b>-10 °C</b> |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br><b>Bei wahlweiser Lieferung nach DIN bzw. AWS sind die jeweils festgelegten Analysengrenzwerte einzuhalten.</b><br><br><b>Schweißstabprägung: HU Ti RT 15 Pd oder HU Titan RT 15 Pd</b><br><b>ER Ti-7 ER Ti-7</b>                                                                                                                             |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                                    |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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 |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                 |                      |           |                                                  |                                                                     |               |

**\*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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