

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Metallit GmbH - Spezialschweißtechnik D-33659 Bielefeld				2 Kennblatt- Nummer: 07829.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Zink-Expert-SE 48						
7	Typ: E 23 12 2 L R 12 DIN EN 1600						
11	Durchmesserbereich: 2,0 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.	
	B	U	Gruppe 1.1			(1)	
	B	U	Gruppe 1.2			(1)	
	B	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)	
	B	U	Gruppe 2.1			(1)	
	B	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)	
	A	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1		
	A	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max.30 mm			24	Stromart und Polung: G+, W		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(2) 300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Schweißen von Zwischenlagen (1. Lage) beim Schweißplattieren von Blechen der Pos. B. (2) Wie Grundwerkstoff bei Zwischenlagen. Schweißplattierungen ausschließlich in Schweißposition PA.						
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 NORD - Region Essen						
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