

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ITALFIL S.p.A. I-35010 Gazzo (PD) (Italien)		2 Kennblatt- Nummer: 07844.06 03.2012																																					
		3 Schweißzusatz: Schweißstab		5																																					
4 Marke: TD-MAK 10		Angaben des Herstellers																																							
7 Typ: EN ISO 636-A - W 42 4 W3Si1																																									
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1																																							
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																																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																				
	U	Gruppe 1.1																																							
	U	Gruppe 1.2																																							
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)																																							
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)																																							
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)																																							
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																									
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																									
23 Wanddicke: max. 20 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.: 450 °C																																									
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																																									
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C																																									
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																									
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																									
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																									
32 Bemerkungen: Schweißstab-Prägung: Prägezeichen und "SG 2" oder "W3Si1" Präge- zeichen: 																																									
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: <table style="width: 100%;"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarmgeglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						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																						
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