

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: INE S.p.A. I-35013 Cittadella (PD) (Italien)		2 Kennblatt- Nummer: 07849.03 10.2010		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: INEFIL NIMOCR					
7	Typ: ähnlich EN ISO 16834-A - G 69 4 M Mn3Ni1CrMo					
11	Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - M21	
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 1.2			
		U	Gruppe 1.3			
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
		U	N-A-XTRA 56			
		U	N-A-XTRA 63			
		U	N-A-XTRA 70			
		U	WELDOX 700 1)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 30		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF, PG					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: - 40 °C					
29	Berechnungskennwert: ---					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: 1) Der Werkstoff ist für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. 2) Schweißposition PG nur für Wurzelschweißung nachgewiesen.					
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 SÜD Industrie Service GmbH, München					
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