



1 Hersteller/Lieferer

Seite 2

2 Kennblatt-
Nummer:
08103.05
04.2011

Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt:

1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %)

	C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Nb
min.	---	0,10	1,2	---	---	0,45	0,90	---
max.	0,07	0,30	1,5	0,020	0,015	0,65	1,10	---

2. Zugversuch für das Schweißgut

Wärme- behand- lung	Prüf- temp.	Streck- grenze	0,2-Dehn- grenze	1,0-Dehn- grenze	Zug- festig- keit	Bruch- dehnung	Bruch- einschnü- rung
	°C	ReH N/mm2 mind.	Rp 0,2 N/mm2 mind.	Rp 1,0 N/mm2 mind.	Rm N/mm2 mind.	A5 % mind.	Z % mind.
S	RT	---	450	---	610	19	45
	100	---	431	---	550	17	---
	200	---	412	---	530	16	---
	300	---	392	---	530	16	---
	400	---	371	---	530	16	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

Wärmebe- handlung	Prüftemp. °C	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av Joule mind.	Breitung mm mind.
S	±0	ISO-V	51	0,9
	80	ISO-V	110	1,3

Erstellt durch: TÜV Pfalz

e 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