

		1 Hersteller/Lieferer: Alloy Rods / Alloy Rods USA, US, Hanover (PA)			2 Kennblatt- Nummer: 09160.03 01.2007																															
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode			5																															
4 Marke:		CORESHIELD 8-Ni 1			Angaben des Herstellers																															
7 Typ:		EN 758 - T 42 4 1 Ni Y N 1																																		
11 Durchmesserbereich:		1,6 bis 2,0	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																																				
<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 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																															
	U	Gruppe 1.2																																		
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)																																		
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)																																		
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)																																		
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																				
23 Wanddicke: max. 50 mm				24	Stromart und Polung: G-																															
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, 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: Zu Wurzelschweißbarkeit: Für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nur auf Keramikunterlage.																																				
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 Rheinland Group																																				
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.																																				

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