

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumône				2 Kennblatt- Nummer: 09568.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: STEELCORE B 3100						
7	Typ: DIN 8559 - SG B 1 CY 4254						
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 3,2 mm		12	Hilfsstoffe: DIN EN 439 - C 1			
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 1.1			(1)	
		S	Gruppe 1.1			(1)	
		N	Gruppe 1.1			(1)	
		U	Gruppe 1.2			(1)	
		S	Gruppe 1.2			(1)	
		U	ASt 35 bis ASt 41			(1)	
		S	ASt 35 bis ASt 41			(1)	
		N	ASt 35 bis ASt 41			(1)	
		U	ASt 35 bis ASt 52			(1)	
		S	ASt 35 bis ASt 52			(1)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB						
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:					(2) 40 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Spannungsgl.: t = 650° C, Haltezeit 2 h. Normalis.: t = 940° C, Haltezeit 40 min. Die Alterungsbeständigkeit i.d. Glühzustand U, S, N ist unter nachst. Bedingungen gewährleistet: Glühzust. "U" Schweißg. gealtert; Glühzustand "S" Schweißg. spannungsarmgeglüht, dann gealtert; Glühzustand "N" Schweißg. gealtert, dann normalisiert. (2) Im normalisierten Zustand tiefste Betriebstemperatur: t = -20° C						
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 Pfalz						
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