

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'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 09570.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: STEELCORE B 3500						
7	Typ: basisch						
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 2,4	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				
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)				
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)				
		V	GP240GH			(2)	
		U	GS-20 Mn 5			(1)	
		S	GS-20 Mn 5			(1)	
		N	GS-20 Mn 5			(1)	
		U	GS-22 MoV 2 2			(1)	
		S	GS-22 MoV 2 2			(1)	
		N	GS-22 MoV 2 2			(1)	
		U	GS-24 MnMo 5			(1)	
		S	GS-24 MnMo 5			(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, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					530 °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-40 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Bei Verwendung dieser Stähle ist die Vorlage eines Einzelgutachtens erforderlich. (2) Glühbehandlung: Normalisieren bei 940° C, Haltezeit 6 h, Abschrecken mit Wasser, Anlassen bei 620° C, Haltezeit 6 h; Ofenabkühlung.						
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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