

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: 09598.04 12.2009																															
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5																															
4 Marke: SAFDUAL 100		Angaben des Herstellers																																	
7 Typ: EN ISO 17632 - T 42 3 P M 1 H5																																			
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 21																																	
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/mm ²)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																														
	U	Gruppe 1.2																																	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)																																	
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)																																	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)																																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																																			
23 Wanddicke: max. 30 mm				24 Stromart und Polung: G+																															
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG																																			
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:																																			
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