

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Schweißtechnik Kenn GmbH</b><br><b>D-31008 Elze</b> |           | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>09701.06</b><br><b>05.2009</b> |                                           |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                         |           |                                                                     | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>SKF 316 L</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>EN ISO 17633-A T 19 12 3 L R C/M 3</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>11</b>                                                                                                                                                                                                                  | Durchmesserbereich: <b>1,2 bis 1,6</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | mm                                                                                      | <b>12</b> | Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M21, C1</b>                          |                                           |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | 1. Schweißverbindungen<br>U, L : X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583)<br>2. Schweißplattierungen<br>U: Für die zweite und weitere Lagen von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen auf den Werkstoffen P195GH , P265GH , P295GH , P355N , 16 Mo 3                                                                                                   |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>21</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>maximal 30 mm (1)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                         | <b>24</b> | Stromart und Polung: <b>G+</b>                                      |                                           |
| <b>25</b>                                                                                                                                                                                                                  | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                         |           |                                                                     | <b>(2) 400 °C</b>                         |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                         |           |                                                                     | <b>--- °C</b>                             |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                         |           |                                                                     | <b>-60 °C</b>                             |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br><b>(1) Für den Trägerwerkstoff bei Plattierungen maximal 50 mm.</b><br><b>(2) Für Mischverbindungen maximal 300°C.</b>                                                                                                                                                                                                          |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                      |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                                W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                         |           |                                                                     |                                           |
| 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