

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 09848.03 01.2010																																																																									
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode		5																																																																									
4 Marke: CARBOFIL Ni Mo 1		Angaben des Herstellers																																																																											
7 Typ: EN ISO 16834-A - G 55 4 C Mn3 Ni1Mo / G 62 4 M Mn3Ni1Mo																																																																													
11 Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: DIN EN 439 - M 2 - 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																																																																													
<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>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>N-A-XTRA 56</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>N-A-XTRA 56</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>N-A-XTRA 63</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>N-A-XTRA 63</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3					S	Gruppe 1.3					U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)					S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)					U	N-A-XTRA 56					S	N-A-XTRA 56					U	N-A-XTRA 63					S	N-A-XTRA 63			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																																								
	U	Gruppe 1.2																																																																											
	S	Gruppe 1.2																																																																											
	U	Gruppe 1.3																																																																											
	S	Gruppe 1.3																																																																											
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)																																																																											
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)																																																																											
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)																																																																											
	U	N-A-XTRA 56																																																																											
	S	N-A-XTRA 56																																																																											
	U	N-A-XTRA 63																																																																											
	S	N-A-XTRA 63																																																																											
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																													
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																																													
23 Wanddicke: max. 45 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.: 400 °C																																																																													
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																																																																													
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -50 °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 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