

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: 09862.05 07.2012	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: SAFDUAL ZN						
7	Typ: EN ISO 17632-A - T3T Z M M 1 H15						
11	Durchmesserbereich: 1,0 - 1,2 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M14 - M21			
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)	
		U	Gruppe 1.2			(1)	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			(1)	
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)			(1)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 4 mm			24	Stromart und Polung: G-		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF, PG						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						witterungsbedingt °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Die Werkstoffe können ohne bzw. mit überschweißbarer Zinkauflage geliefert werden. Max. Schichtdicke: 20 µ. Die Anwendung dieses Verfahrens für die Herstellung überwachungsbedürftiger Anlagen nach § 2 Gerätesicherheitsgesetz ist nicht vorgesehen. (2) Nur Einlage-Schweißung (3) Pos. PA: Stumpfnähte, Pos. PB, PF, PG: Kehlnähte						
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