

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Hilarius Haarlem Holland BV NL-Haarlem (Niederlande)		2 Kennblatt- Nummer: 09889.06 02.2011	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: HILCORD 41				
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 46 3 P M 1 H5 / T 46 2 PC 1 H5				
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2-C1
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
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		(1)
		U	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm ²)		(1)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.485 N/mm ²)		
		S	Gruppe 2.1 (ReH min. 460 N/mm ²)		(1)
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.485 N/mm ²)		
		S	Gruppe 2.2 (ReH max.485 N/mm ²)		
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)		(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm ²)		
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, 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:				-30 °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