

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 10088.08 05.2009	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: OK AristoRod 13.09					
7	Typ: EN ISO 14341-A G2Mo / EN ISO 636-A W2Mo (1)					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M 1-M 3, 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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			(2)
		S	Gruppe 1.2			(2)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		U	Gruppe 2.1			(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		U	S235J2G3			
		S	S235J2G3			
		N	S235J2G3			
		U	S235JRG2			
		S	S235JRG2			
		N	S235JRG2			
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 45 mm	24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 550 °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (3) U, S: -40; N: Rt °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Verwendung als Schweißdraht EN 1668 W2Mo für das mechanisierte WIG-Schweißen mit Schutzgasen der Gruppe I1 EN 43, Anwendungsbereich wie im Kennblatt Nr. 04950 angegeben. (2) Spannungsarmgeglüht nur mit Schutzgas der Gruppe M 1. (3) Ungeglüht nur mit Schutzgas der Gruppe M 1 bis -40°C, für Gruppe M 2 - M 3, C 1 bis -10°C. - Draht ist unverküpft					
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 Rheinland Group					
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