

		1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH D-47877 Willich			2 Kennblatt- Nummer: 10103.04 03.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: AX 307 MIG					
7	Typ: EN ISO 14343-A - G 18 8 Mn					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M1, M2, M31	
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	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5	
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 2.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	10 Ni 14	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5	
		U	10 Ni 14	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	14 Ni 6	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5	
		U	14 Ni 6	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: maximal 50 mm			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 300 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -110 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: Pos. PG nur für Wurzelschweißung.					
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 NORD - Region Essen					
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