

|                                                                                                                                                                                                                        |    | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>ZPU "Multimet"</b><br><b>PL-59-170 Przemkow (Polen)</b> |      |                      | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>10189.03</b><br><b>02.2011</b> |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------------|------|----------------------|---------------------------------------------------------------------|----------------|-----|----|----------------------|------|----------------------|------|--|---|----------------------|--|--|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |    | <b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>                                                  |      |                      | <b>5</b>                                                            |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>4</b> Marke:                                                                                                                                                                                                                                                                                         |    | <b>IMT 308 LSi</b>                                                                          |      |                      | Angaben<br>des<br>Herstellers                                       |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>7</b> Typ:                                                                                                                                                                                                                                                                                           |    | <b>EN ISO 14343-A - W 19 9 LSi</b>                                                          |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>11</b> Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                           |    | <b>1,6 bis 4,0</b>                                                                          | mm   | <b>12</b>            | <b>Hilfsstoffe: EN 439 - I 1</b>                                    |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                      |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>15</b> 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 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>                   |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                | Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. |  | U | Gruppe 8.1 (ohne Mo) |  |  |  |
| Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Wb | Gruppe / Werkstoff 1                                                                        | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem.                                                                |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | U  | Gruppe 8.1 (ohne Mo)                                                                        |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>16</b> Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                              |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                     |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>23</b> Wanddicke: <b>max.20 mm, Wurzel: unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                               |    |                                                                                             |      | <b>24</b>            | <b>Stromart und Polung: G-</b>                                      |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                  |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     | <b>350 °C</b>  |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                           |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     | <b>--- °C</b>  |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                       |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     | <b>-196 °C</b> |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                    |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>EN ISO 3651-2</b>                                                                                                                                                                                                                               |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>32</b> Bemerkungen:<br><b>Prägung der Stäbe: RW 308 L Si</b>                                                                                                                                                                                                                                         |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>33</b> 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.      |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>34</b> Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| <b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>                                                                                                                                                                                                                                                |    |                                                                                             |      |                      |                                                                     |                |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                      |  |  |  |
| 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