

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 10344.03 10.2010	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: CITOFLEX R00 C		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 17632-A - T 42 3 P C 1 H5					
11 Durchmesserbereich: 1,2 - 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - 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 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 30 mm			24 Stromart und Polung: G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF					
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: Zu Wurzelschweißbarkeit: Wurzelschweißung auf Keramikschiene nachgewiesen. Beim Einsatz der Fülldrahtelektrode für die Herstellung von Bauteilen im überwachungsbedürftigen Bereich sind eignungsgeprüfte Keramikabsicherungen zu verwenden.					
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