

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                         |                                                                                             |                                          |                                                                     |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|-------------------------|------------------|--------------------------|--------------------|-------------------|--|---------------------------|-----------------|---------------|--|------------------|-------------------|--------------|--|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                         | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>KASAMAS GmbH</b><br><b>A-Heiligenkreuz (Österreich)</b> |                                          | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>10469.03</b><br><b>10.2008</b> |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                         | <b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>                                                  |                                          | <b>5</b>                                                            |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
| <b>4</b> Marke: <b>KASAMAS W 7408</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> Hilfsstoffe: <b>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                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                         |                                                                                             |                                          |                                                                     |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
| Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Wb                      | Gruppe / Werkstoff 1                                                                        | Text                                     | Gruppe / Werkstoff 2                                                | Bem.                                                                                                        |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | U                       | Gruppe 8.1 (ohne Mo)                                                                        |                                          |                                                                     |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                         |                                                                                             |                                          |                                                                     |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
| <b>16</b> Die Werkstoffeinteilung 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> Stromart und Polung: <b>G-</b> |                                                                     |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
| <b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, 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>Kennzeichnungen der Stäbe: Prägezeichen 308 LSi - 1.4316.</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                         |                                                                                             |                                          |                                                                     | Präge-<br>zeichen:<br> |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
| <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: <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarmgeglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> |                         |                                                                                             |                                          |                                                                     |                                                                                                             | 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 |  |  |
| 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            |                                                                                             |                                          |                                                                     |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |
| <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.                                                                                                                                                                                                                                                                              |                         |                                                                                             |                                          |                                                                     |                                                                                                             |                |                         |                  |                          |                    |                   |  |                           |                 |               |  |                  |                   |              |  |  |

**\*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group