

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Capilla Schweißmaterial D-33719 Bielefeld		2 Kennblatt- Nummer: 10524.01 09.2007																									
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers																								
4	Marke: Capilla 734 MAG																												
7	Typ: DIN 8555 - MSG 3-GZ-40-PT																												
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M12																									
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 Auftragsschweißungen für verschleißfeste-korrosionsbeständige Schichten Trägerwerkstoffe Wärmebehandlung Lagenzahl H I/ HII StE 255 einlagig und 17 Mn 4 U mehrlagig StE 355 15 Mo 3 Schweißanleitung <table border="1"> <thead> <tr> <th>Abmessung [mm]</th> <th>Lagenzahl</th> <th>Ampere [A]</th> <th>Volt [V]</th> <th>Drahtvorsch. [m/min]</th> <th>Schweiß- geschwindigkeit [cm/min]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Durchmesser 1,0</td> <td>ein-</td> <td>100-180</td> <td>18-25</td> <td>4-6</td> <td>30-60</td> </tr> <tr> <td>Durchmesser 1,2</td> <td>bis</td> <td>120-200</td> <td>18-25</td> <td>4-8</td> <td>30-60</td> </tr> <tr> <td>Durchmesser 1,6</td> <td>dreilagig</td> <td>150-230</td> <td>18-25</td> <td>4-10</td> <td>30-60</td> </tr> </tbody> </table>					Abmessung [mm]	Lagenzahl	Ampere [A]	Volt [V]	Drahtvorsch. [m/min]	Schweiß- geschwindigkeit [cm/min]	Durchmesser 1,0	ein-	100-180	18-25	4-6	30-60	Durchmesser 1,2	bis	120-200	18-25	4-8	30-60	Durchmesser 1,6	dreilagig	150-230	18-25	4-10	30-60
Abmessung [mm]	Lagenzahl	Ampere [A]	Volt [V]	Drahtvorsch. [m/min]	Schweiß- geschwindigkeit [cm/min]																								
Durchmesser 1,0	ein-	100-180	18-25	4-6	30-60																								
Durchmesser 1,2	bis	120-200	18-25	4-8	30-60																								
Durchmesser 1,6	dreilagig	150-230	18-25	4-10	30-60																								
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																												
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																												
23	Wanddicke: -		24	Stromart und Polung: G+																									
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PG																												
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °C																								
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C																								
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				RT °C																								
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																												
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																												
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																												
32	Bemerkungen: ---																												
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 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.																													

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

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