

		1 Hersteller/Lieferer: VENUS WIRE Private Industries Ltd. Office: 19, Raghuvanshi Mill Compound, S. B. Marg, Lower Parel Plant: Khopoli, Maharashtra			2 Kennblatt- Nummer: 10586.02 11.2012																									
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode			5																									
4 Marke: VENUS 307 Si					Angaben des Herstellers																									
7 Typ: EN ISO 14343-A - G 18 8 Mn																														
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,2 mm		12		Hilfsstoffe: EN 439 - M13																										
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																														
<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</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2			U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																									
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)																										
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2																										
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1																										
16 Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000																														
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																														
23 Wanddicke: max. 30mm				24		Stromart und Polung: G+																								
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC																														
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						400 °C																								
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																								
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-196 °C																								
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																														
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																														
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2																														
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 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