

		1 Hersteller/Lieferer: Tianjin Bridge Welding Materials Group Co., Ltd. No. 2 Jingang Road Xiqing Economic Development Zone Tianjin 300381 P.R. China			2 Kennblatt- Nummer: 10759.01 12.2007																															
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode			5																															
4 Marke: THQ-50C G4		Angaben des Herstellers																																		
7 Typ: EN440 - G38 3C / G42 4M G4Si1																																				
11 Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm		12		Hilfsstoffe: EN 439 - C1, M21																																
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 1.1</td> <td></td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1			1		U	Gruppe 1.2			1		U	Gruppe 1.3					U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																															
	U	Gruppe 1.1			1																															
	U	Gruppe 1.2			1																															
	U	Gruppe 1.3																																		
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)																																		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																				
23 Wanddicke: bis 40mm				24	Stromart und Polung: G+																															
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG																																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C																														
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																														
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-30 [?] °C																														
29 Berechnungskennwert: ---																																				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																				
32 Bemerkungen: 1) für Gasgruppe C1 2) für Gasgruppe M21 bis -40°C																																				
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 Rheinland Group																																				
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