

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 NL- Heerlen (Niederlande)		2 Kennblatt- Nummer: 10767.03 05.2009	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: MX-A100		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 17632-A T 42 4 M M 3 H5					
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 2,0 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - 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					
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	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)			
	N	C 22.3			
	N	C 22.8			
	N	GP240GH			
	U	L415MB			
	U	L415NB			
	N	L415NB			
	N	P265GH			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 80 mm			24	Stromart und Polung: G+	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				N: 350; U,S 450 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				- 40 (1) °C	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Kerbschlagarbeit im Wärmebehandlungszustand S und N bis -20°C nachgewiesen. Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD ≤ 8 cm³/100 g nachgewiesen.					
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 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.					

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

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