

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 11016.01 10.2010	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: STEELCORED 36				
7	Typ: EN ISO 17634-A - T CrMo 1 B M 2 H5				
11	Durchmesserbereich: 1,2 bis 2,4 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.
		V	Gruppe 5.1		(1)
		S	Gruppe 5.1		(1)
		A	Gruppe 5.1		(1)
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 80 mm			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				570 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Glühzustand "S": maximale Haltezeit 15 h Der Anwendungsbereich der Fülldrahtelektrode beim Verschweißen unter CO2 geht aus dem VdTÜV-Kennblatt Nr. 0280.00 hervor. Die Schutzgase M22 - M33 gemäß DIN 32526 gelten daher ebenfalls als überprüft.				
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 Pfalz				
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