

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <div>1</div> Hersteller/Lieferer:<br><b>CARBO-WELD Schweißmaterialien GmbH</b><br><b>D-41352 Korschenbroich</b> |                        | <div>2</div> Kennblatt-<br>Nummer:<br><br><b>11026.01</b><br><b>12.2012</b> |                                            |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                 |                        |                                                                             | <div>5</div> Angaben<br>des<br>Herstellers |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>CARBO RC 3</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 2560-A - E 38 0 RC 11</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich: <b>2,5 - 5,0</b> mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 12                                                                                                              | Hilfsstoffe: <b>--</b> |                                                                             |                                            |
| 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.                  |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | U                                                                                                               | Gruppe 1.1             |                                                                             |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | U                                                                                                               | Gruppe 1.2             |                                                                             |                                            |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>max. 30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                 |                        | 24                                                                          | Stromart und Polung: <b>G-, W</b>          |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                 |                        |                                                                             | <b>350 °C</b>                              |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                 |                        |                                                                             | <b>--- °C</b>                              |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                 |                        |                                                                             | <b>+ 20 (1) °C</b>                         |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>(1) In der Schweißverbindung wurden ausreichende Kerbschlagwerte bis ± 0 °C ermittelt.</b>                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St - stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                 |                        |                                                                             |                                            |
| 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