

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, Cermont-Brand</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b><br><b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b> |                                |                                |                                                 | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>11040.02</b><br><b>04.2011</b> |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |                   |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>STEELMIG G3</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 14341 - G 42 4 M G3Si1 / G 42 3 C G3Si1</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>0,6 bis 2,0</b>                                                                                                                                                            | mm                             | 12                             | Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M2 - M3 - C1</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                     |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.1                     |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | N                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.1                     |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.2                     |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.2                     |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | N                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²) |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²) |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²) |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²) |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²) |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²) |                                |                                                 |                                                                     |                   |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <b>max. 50 mm</b>                                                                                                                                                             | 24                             | Stromart und Polung: <b>G+</b> |                                                 |                                                                     |                   |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     | <b>450 °C</b>     |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     | <b>--- °C</b>     |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     | <b>(1) -40 °C</b> |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><br><b>(1) Für den Glühzustand "N" gilt: T = -20° C.</b><br><br><b>Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen ist gewährleistet.</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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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 Pfalz</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. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                |                                |                                                 |                                                                     |                   |

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

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