

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			2 Kennblatt- Nummer: 11094.00 01.2010																																																													
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode			5																																																													
4 Marke: CARBOPIPE 70		Angaben des Herstellers																																																																
7 Typ: EN ISO 14341-A - G 46 5 M G4Si1 / G 42 4 C G4Si1																																																																		
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 1,2 mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2, C																																																														
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>N</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max. 500 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>L485MB</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		N	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2			(1)		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			(1)		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)					U	Gruppe 2.1					U	Gruppe 3.1 (ReH max. 500 MPa)					S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			(1)		U	L485MB			(2)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																													
	N	Gruppe 1.1																																																																
	U	Gruppe 1.2																																																																
	S	Gruppe 1.2			(1)																																																													
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			(1)																																																													
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)																																																																
	U	Gruppe 2.1																																																																
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 500 MPa)																																																																
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			(1)																																																													
	U	L485MB			(2)																																																													
16 Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																																		
23 Wanddicke: max. 50 mm				24		Stromart und Polung: G+																																																												
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG																																																																		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C																																																												
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																																																												
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(3) -50 °C																																																												
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																																		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																																		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																																		
32 Bemerkungen: (1) Gilt nur für M2; S: Temperatur 580 °C, Haltezeit 1h. (2) Gilt nur für M2. (3) Für Glühzustand N gilt tmin = -10 °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 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