

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Oerlikon Kaynak Elektrolari TR-Istanbul (Türkei)		2 Kennblatt- Nummer: 11098.01 12.2012																																																													
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode		5																																																													
4 Marke: MAGMAWELD MG-20		Angaben des Herstellers																																																															
7 Typ: EN ISO 14341-A - G 42 4 M G3 Si 1 / G 42 4 C1 G3 Si 1																																																																	
11 Durchmesserbereich: 0,6 - 2,0 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2 - C1																																																															
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></td></tr> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></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					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)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																												
	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: 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: -50(1) °C																																																																	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																																	
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																																	
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																																	
32 Bemerkungen: (1) Für den Glühzustand "N" gilt: t = -20°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 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 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.																																																																	

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

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