

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|----------------------|---------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>ESARC S.p.A.</b><br><b>I 20137 Milano</b> |                      | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>11123.01</b><br><b>10.2010</b> |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                               |                      |                                                                     | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers           |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>ESAMIG 945 FB</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>EN ISO 17632-A - T 42 4 B C/M 1 H5</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>11</b>                                                                                                                                                                                                                  | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>1,2 bis 1,6</b>                                                            | mm                   | <b>12</b>                                                           | Hilfsstoffe: <b>Gase EN ISO 14175 - C1, M21-M33</b> |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                      |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Wb                                                                            | Gruppe / Werkstoff 1 | Text                                                                | Gruppe / Werkstoff 2                                |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                             | Gruppe 1.1           |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                             | Gruppe 1.2           |                                                                     |                                                     |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>21</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                               |                      | <b>24</b>                                                           | Stromart und Polung: <b>G-</b>                      |
| <b>25</b>                                                                                                                                                                                                                  | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                               |                      |                                                                     | <b>350 °C</b>                                       |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                               |                      |                                                                     | <b>--- °C</b>                                       |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                               |                      |                                                                     | <b>-40 °C</b>                                       |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br>---                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                    |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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 |                                                                               |                      |                                                                     |                                                     |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München</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