

		1 Hersteller/Lieferer: Metalweld Fiprom Polska Sp.z.o.o. PL-41-200 Sosnowiec (Polen)			2 Kennblatt- Nummer: 11211.02 09.2012																									
		3 Schweißzusatz: Schweißstab			5																									
4 Marke: TIGWELD CrMo					Angaben des Herstellers																									
7 Typ: EN ISO 21952-A - W CrMo1Si																														
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1																										
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>V</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		V	Gruppe 5.1					S	Gruppe 5.1					A	Gruppe 5.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																									
	V	Gruppe 5.1																												
	S	Gruppe 5.1																												
	A	Gruppe 5.1																												
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																														
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																														
23 Wanddicke: maximal 18 mm				24	Stromart und Polung: G-																									
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF																														
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C																								
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						570 °C																								
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C																								
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich																														
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																														
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: (1)																														
32 Bemerkungen: (1) Die Beständigkeit gegen interkristalline Spannungskorrosion wurde im angelassenen Zustand mit und ohne abgearbeitete Decklage entsprechend SEP 1861-82 nachgewiesen. Prägung der Schweißstäbe: MW W CrMo 1 Si																														
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 NORD - Region Essen																														
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