

		1 Hersteller/Lieferer: ARC Schweißtechnologie AG D-40699 Erkrath			2 Kennblatt- Nummer: 11235.01 10.2011													
		3 Schweißzusatz: Schweißstab			5													
4 Marke:		ARC 4316 TIG			Angaben des Herstellers													
7 Typ:		EN ISO 14343-A - W 19 9 L Si																
11 Durchmesserbereich:		1,6 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I 1													
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>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.													
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																		
23 Wanddicke: max. 30mm				24	Stromart und Polung: G-													
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC																		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						400 °C												
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C												
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-196 °C												
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2																		
32 Bemerkungen: Prägung der Stäbe: "ARC 4316" oder "V 308LSi"																		
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 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