

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|--------------------------------|------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>KISWEL Ltd.</b><br><b>ROK-Changwon (Südkorea)</b> |                      | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>11383.00</b><br><b>07.2010</b> |                                             |                                |                  |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                       |                      |                                                                     | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers   |                                |                  |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>M-309L</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 14343-A - G 23 12 L</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <b>0,8 bis 1,2</b>                                                                    | mm                   | 12                                                                  | Hilfsstoffe: <b>Gase EN ISO 14175 - M13</b> |                                |                  |
| 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                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Wb                                                                                    | Gruppe / Werkstoff 1 |                                                                     | Text                                        | Gruppe / Werkstoff 2           | Bem.             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                     | Gruppe 1.1           |                                                                     | verschweißt mit                             | Gruppe 8.1                     |                  |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                     | Gruppe 1.2           |                                                                     | verschweißt mit                             | Gruppe 8.1                     |                  |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>max. 30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                       |                      |                                                                     | 24                                          | Stromart und Polung: <b>G+</b> |                  |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                | <b>300 °C</b>    |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                | <b>--- °C</b>    |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                | <b>1) -60 °C</b> |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>1) Kerbschlagwerte erfüllen Anforderungen bis -196 °C.</b>                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                                W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | 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. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                       |                      |                                                                     |                                             |                                |                  |

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