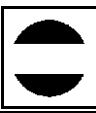


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: INE S.p.A. I-35013 Cittadella (PD) (Italien)				2 Kennblatt- Nummer: 11400.00 10.2010																	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab				5																	
4 Marke:		INETIG B9				Angaben des Herstellers																	
7 Typ:		EN ISO 21952-A - W CrMo91																					
11 Durchmesserbereich:		2,0 - 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - 11																		
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.																
	A	P 91, T 91																					
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, PE, PF																							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C																	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						600 °C																	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						20 °C																	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																							
32 Bemerkungen:																							
							Präge- zeichen: 																
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: <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarmgeglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>								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		
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 SÜD Industrie Service GmbH, München																							
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