

2	Kennblatt- Nummer: 11508.03 05.2012
---	--

5 Angaben
des
Herstellers

7	Typ:	EN ISO 636-A - W2Mo / EN ISO 21952-A - WMoSi (1)
---	------	--

11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,0	mm	12	Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - 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
----	--

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
	S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
	S	20 MnMoNi 4 5			
	S	20 MnMoNi 5 5			

16 Die Werkstoffteileilung entspricht ISO 15608:2000

21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen
----	---

23	Wanddicke: max.30 mm, Wurzel: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G-
----	---	----	--------------------------------

25 | Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PE, PF, PG**

26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	500 °C
----	--	--------

27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	550 °C
----	---	--------

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **N: Rt; U, S: -30 °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: ---
----	--

32 Bemerkungen:
(1) Aufgrund der chemische Zusammensetzung kann die Einstufung in beide Produktnormen erfolgen.
Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen W Mo Si / W III.

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: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - verätzt	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
----	--	--	-------------------------	--

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