

		1 Hersteller/Lieferer: Metrode Products Ltd. GB-Chertsey (Großbritannien)				2 Kennblatt- Nummer: 11539.00 06.2009																			
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5																			
4 Marke:		Cor-A-Rosta P 316L				Angaben des Herstellers																			
7 Typ:		EN ISO 17633-A - T 19 12 3 LP M2																							
11 Durchmesserbereich:		1,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M 2																				
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</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="height: 200px;"></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1									
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																				
	U	Gruppe 8.1																							
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																									
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																									
23 Wanddicke: max. 30 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.:						350 °C																			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-110 °C																			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																									
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																									
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: nach DIN 50914																									
32 Bemerkungen: Zu Wurzelschweißbarkeit: auf keramischer Badsicherung nachgewiesen.																									
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