

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: EWM HIGHTEC WELDING GmbH D-56271 Mündersbach		2 Kennblatt- Nummer: 11569.01 09.2012	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SW 80S Mo				
7	Typ: EN ISO 21952-A - G MoSi / EN ISO 14341-A (1)				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 1, M 2, C
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
		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)		
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)		(2)
		U	Gruppe 2.1		(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)		(2)
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, PC, PF				
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:				U: -40; S, N: -10 °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) StE 460 nur unter Mischgas.				
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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.					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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