

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: EWM HIGHTEC WELDING GmbH D-56271 Mündersbach			2 Kennblatt- Nummer: 11592.01 09.2012	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: SW 100S NiMo					
7	Typ: EN ISO 16834-A - G 69 4 M / G 62 4 C ZMn3Ni1Mo					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C1, M 20 bis M 24	
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 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3			
		S	Gruppe 1.3			
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
		U	N-A-XTRA 56, N-A-XTRA 63			(1)
		S	N-A-XTRA 56, N-A-XTRA 63			(1)
		U	N-A-XTRA 70			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 30 mm	24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PF, PG					
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: -40 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) N-A-XTRA nur unter Mischgas. (2) Zu Schweißposition: PG nur Wurzelschweißung bei Gegenschweißung.					
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