

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Metalweld Fiprom Polska Sp.z.o.o. PL-41-200 Sosnowiec (Polen)		2 Kennblatt- Nummer: 11598.01 09.2012		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: MIGWELD Mo Zusatzkennz. z. Chargen-Nr.: MWCE35					
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	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)			
		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