

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 11600.00 06.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: OK Tigrod 19.49				
7	Typ: EN ISO 14640 - S Cu 7158 (CuNi30)				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I 1, R 1 (max. 3 % H₂)
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
	I	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I
	I	W	CuNi 10 Fe		
	I	U	CuNi 10 Fe		
	I	U	CuNi 10 Fe 1,6 Mn		(1)
	I	W	CuNi 30 Fe		
	I	U	CuNi 30 Fe		
	I	W	CuNi 5 Fe		(1)
	I	U	CuNi 5 Fe		(1)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 8 mm, Wurzel: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Werkstoffe für Schweißungen im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Die Schweißnahtflanken des unlegierten Werkstoffes sind vor dem Verschweißen mit einem geeigneten Werkstoff, z. B. E-NiCu 30 Mn, zu puffern. Prägung der Schweißstäbe: 2.083 - B/ERCuNi				
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