

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 NL- Heerlen (Niederlande)				2 Kennblatt- Nummer: 11726.00 06.2009	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: DW-A51B						
7	Typ: EN ISO 17632-A T 42 2 B M 1 H5						
11	Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21			
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.	
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2			1)	
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			1)	
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)			1)	
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			1)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+, G-		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						U,S: -40, N: -20 °C
29	Berechnungskennwert: ---						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:						
32	Bemerkungen: 1) Ausgenommen 13MnNiMo 54. 2) Ausgenommen St 44.0, St 44-2/3, St 44,4 H III, C21 Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit Hd ≤8cm³/100g 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 Rheinland Group						
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