

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Elga AB S-43325 Partille (Schweden)		2 Kennblatt- Nummer: 11734.00 06.2009	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Elgacore MXA 100				
7	Typ: EN ISO 17632-A T 42 4 M M 3 H5				
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 2,0	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
		S	Gruppe 1.1		
		N	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)		
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)		
		N	C 22.3		
		N	C 22.8		
		N	GP240GH		
		U	L415MB		
		U	L415NB		
		N	L415NB		
		N	P265GH		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 80 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				N: 350; U,S 450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				- 40 (1) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Kerbschlagarbeit im Wärmebehandlungszustand S und N bis -20°C nachgewiesen. Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD <= 8 cm³/100 g 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 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 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