

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: EWM HIGHTEC WELDING GmbH D-56271 Mündersbach		2 Kennblatt- Nummer: 11757.00 10.2009		
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FCW 71T Rutile					
7	Typ: EN ISO 17632-A T 42 2 P M 1 H5					
11	Durchmesserbereich:	1,0 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.
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			
		N	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			
		N	C 16.8			
		S	L415NB			
		N	StE 210.7			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: max. 50mm			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, 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: -20; S,N: ±0 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD 8 cm³/100g 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 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