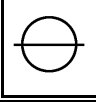


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|---------------------------------------------------------------------|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b><br><b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b> |  | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>11768.00</b><br><b>07.2009</b> |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  | <b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>                                                                                                                    |  | <b>5</b>                                                            |  |
| <b>4</b> Marke: <b>INERTROD 904L - Zusatzkennzeichen MP10</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |  | Angaben<br>des<br>Herstellers                                                                                                                                                  |  |                                                                     |  |
| <b>7</b> Typ: <b>EN 12072 - W / P 20 25 5 CuL</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>11</b> Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 3,25</b> mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  | <b>12</b> Hilfsstoffe: <b>(1)</b>                                                                                                                                              |  |                                                                     |  |
| <b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| Pos. A: U, L1: Gruppe 8.1<br>Pos. A: U, L1: X 2 CrNiMoN 17 13 5<br>Pos. A: U, L1: G-X 3 CrNiMoN 17 13 5<br>Pos. A: U, L1, L2: G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20 (2)<br>Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuNb 20 18<br>Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuTi 20 18 (2)<br>Pos. A: U, L1, L2: X 2 NiCrMoCu 25 20 4<br>Pos. A: U, L1, L2: X 1 NiCrMoCu 25 20 5<br><br><div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>           U, L1, L2: Gruppe 8.1<br/>           U, L1, L2: X 1 CrNiMoN 25 25 2<br/>           U, L1, L2: X 5 CrNiMoTi 25 25<br/>           U, L1, L2: X 2 CrNiMoN 25 22         </div> <div>           verschweißt mit<br/>           verschweißt mit<br/>           verschweißt mit<br/>           verschweißt mit         </div> <div>           Pos. A<br/>           Pos. A<br/>           Pos. A<br/>           Pos. A         </div> </div> |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>23</b> Wanddicke: <b>maximal 15 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |  | <b>24</b> Stromart und Polung: <b>G-</b>                                                                                                                                       |  |                                                                     |  |
| <b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>400 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>U: -196; L: -10 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>32</b> Bemerkungen:<br><b>(1) Schutzgase n. DIN EN 439 Gruppen I1-I3 und R1 mit ≤ 10 % H<sub>2</sub>.</b><br><b>(2) Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau.</b><br><b>Das reine Schweißgut enthält weniger als 3 % Deltaferrit.</b><br><b>L1: Lösungsglühen 0,5 h/1080°C/Abkühlen mit Wasser</b><br><b>L2: Lösungsglühen 0,5 h/1080°C/Abkühlen mit Luft</b><br><b>Schweißstabprägung: 4519 u. Prägezeichen ~</b> <div style="float: right; text-align: right;"> <b>Präge-<br/>zeichen:</b><br/>  </div>                                                                                                                                                                                                           |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>33</b> 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.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>34</b> Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| <b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  |                                                                                                                                                                                |  |                                                                     |  |
| 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