

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: gelöscht		2 Kennblatt- Nummer: 11775.01 08.2009	
3	Schweißzusatz: Badsicherungen				5
4	Marke: CERBACK Typ B				Angaben des Herstellers
7	Typ: ---				
11	Durchmesserbereich: --- mm	12	Hilfsstoffe: ---		
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				
	Austenitische Werkstoffe nach ISO 15608:2000, Gruppe 8.1 Wärmebehandlung: entsprechend Grundwerkstoff und verwendetem Schweißzusatz Schweißverfahren: 111 (E) Schweißzusätze: mit entsprechender Eignungsprüfung für Grundwerkstoff und Wärmebehandlungszustand mit basischer Umhüllung Stromart und Polung: (1) wie Schweißzusatz Stähle der Werkstoffgruppe 1 und 2 nach AD 2000-Merkblatt HP 0, Tafel 1, entsprechende kaltzähe Feinkornbaustähle eingeschlossen. Wärmebehandlung: entsprechende Grundwerkstoff und verwendetem Schweißzusatz Schweißverfahren: 111 (E), 135 (MAG mit Massivdrahtelektrode) bzw. 136 (MAG mit Fülldrahtelektroden) Schweißzusätze: mit entsprechender Eignungsprüfung für Grundwerkstoff und Wärmebehandlungszustand mit basischer Umhüllung bzw. bei Fülldrahtelektroden Füllmasse mit basischem Charakter bzw. ohne schlackenbildende Bestandteile Schweißverfahren: 12 (UP) Schweißzusätze: mit entsprechender Eignungsprüfung für Grundwerkstoffe und Wärmebehandlungszustand Schweißpulver mit basischem Charakter				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: (1)	24	Stromart und Polung:		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				(1) °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(1) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) wie Schweißzusatz Die keramische Schweißbadsicherung wird in unterschiedlichen Formen hergestellt. Die einwandfreie Ausführung von Schweißarbeiten mit keramischer Schweißbadsicherung ist vor Fertigungsbeginn mindestens im Rahmen einer Arbeitsprüfung nachzuweisen.				
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