

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Supertech (KUNSHAN) Co. Ltd Jiangsu / China		2 Kennblatt- Nummer: 11807.00 12.2009		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: SUPERTECH SM-70EN					
7	Typ: EN ISO 14341-A - G42 2C G4Si1 / G46 4M G4Si1					
11	Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C1, M2, M3	
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 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)			(1)
		U	Gruppe 2.1 (ReH min. 460 N/mm²)			(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: 50 mm			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -20 (3) °C					
29	Berechnungskennwert: ---					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: 1) mit Schutzgas C1 2) mit Schutzgas M2; M3 3) tiefste Betriebstemperatur mit Schutzgas M2, M3 -40°					
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