

		1 Hersteller/Lieferer: Raajratna Metal Industries Ltd. Bileshwarpura, Ahmedabad-Mehsana Highway TAL. - KALOL – 382 729, DIST. - GANDHINAGAR, GUJARAT, INDIA				2 Kennblatt- Nummer: 11907.01 06.2012													
		3 Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers													
4 Marke: RAAJ 316 L																			
7 Typ: EN ISO 14343-A - W 19 12 3 L																			
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 3,2 mm mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1															
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																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.														
	U	Gruppe 8.1																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																			
23 Wanddicke: max. 50 mm				24 Stromart und Polung: G-															
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF																			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						400 °C													
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C													
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-196 °C													
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2																			
32 Bemerkungen: ---																			
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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 NORD - Region Essen																			
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.																			

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group