

		1 Hersteller/Lieferer: Hermann Fliess & Co. GmbH D-47059 Duisburg		2 Kennblatt-Nummer: 11949.01 09.2012	
3	Schweißzusatz:	Schweißstab			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	WSG P24			
7	Typ:	EN ISO 21952-A - W Z CrMo2VNb			
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,2	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				
	Wärmebehandlung: A U (1) 1.7378 (7CrMoVTiB10-10 gemäß VdTÜV-Wbl. 533) Mischverbindung: 1.7378 mit 1.4903 (X10CrMoVNb9-1 gemäß VdTÜV-Wbl. 511/2)				
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 20 mm (1)	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.:				500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(2) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				RT °C
29	Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich			
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich:	(2)			
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	---			
32	Bemerkungen: (1) Im Wärmebehandlungszustand U: max. 10 mm Wanddicke (VdTÜV-WBL. 533). (2) Erkenntnisse aus Zeitstanduntersuchungen des Schweißgutes bzw. der Schweißverbindung liegen derzeit nicht vor. Bei der Wanddickenberechnung von Schweißverbindungen sind die entsprechenden Abminderungsfaktoren der zugrundegelegten Anwendungsregelwerke zu verwenden. Prägung der Stäbe: F P24				
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
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