

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Westfälische Drahtindustrie GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 11997.01 11.2012	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Arctron MoNiCr						
7	Typ: EN ISO 16834-A - G 69 5 M Mn3Ni1CrMo						
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C, M20 - M26			
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 1.3				
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)				
		U	N-A-XTRA 56 bis N-A-XTRA 70				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: maximal 50 mm *)			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, 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:						unter M2: -50; unter C: -30 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: N-A-XTRA-Werkstoffe nur unter Mischgas *) Für den überwachungspflichtigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau sind die Wärmebehandlungsgrenzen nach AD 2000-Merkblatt HP-0 zu beachten.						
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.							

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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