

		1 Hersteller/Lieferer: Drahtzug Stein wire & welding GmbH & Co. KG D-67317 Altleiningen		2 Kennblatt- Nummer: 12012.02 06.2010	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: STEIN-MF 1100 M				
7	Typ: EN 18276-A - T 89 4 Mn2NiCrMo M M 3 H5				
11	Durchmesserbereich:	1,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2
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
		U	S1100QL		
		U	S890QL		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 30 mm (2)		24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF				
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:				-40 °C
29	Berechnungskennwert: ---				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Festigkeitswerte Schweißgut: Streckgrenze min. 950 N/mm² Zugfestigkeit min. 1.000 N/mm² Die Biegedehnung in der Schweißverbindung wurde an Seitenbiegeproben (Biegedorn 4xt) ermittelt. Härte in der Schweißverbindung: HV 10 max. 450. (2) Für S1100QL gilt: max. Wandstärke 12 mm. Der Schweißzusatz ist für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie nicht geeignet.				
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 Pfalz				
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