

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 12039.00 10.2010		
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5		
4 Marke: STEELCORED 20 HD		Angaben des Herstellers				
7 Typ: EN ISO 17632-A - T 46 4 1Ni P M 1 H5						
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21				
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 1.2			(1)
		S	Gruppe 1.2			(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
		U	Gruppe 2.1			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)
		U	L485MB			
		U	MW GRS 550 TM (ähnlich X 80)			(2)
		U	P275N - P460NL2			(1)
		S	P275N - P460NL2			(1)
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23 Wanddicke: unbegrenzt				24 Stromart und Polung: G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, 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: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Für den Glühzustand "S" gilt: t = 2 h / 580°C. (2) Bei Verwendung dieses Stahles ist die Vorlage eines Einzelgutachtens erforderlich.						
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 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.						

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

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