

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: 12048.00 03.2011	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: STEELCORED 35		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 17634-A - T MoL B C 2 H5					
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 2,4 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C 1			
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 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
	V	GP240GH			(2)
	U	GS-20 Mn 5			(1)
	S	GS-20 Mn 5			(1)
	N	GS-20 Mn 5			(1)
	U	GS-22 MoV 2 2			(1)
	S	GS-22 MoV 2 2			(1)
	N	GS-22 MoV 2 2			(1)
	U	GS-24 MnMo 5			(1)
	S	GS-24 MnMo 5			(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, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					530 °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-40 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Bei Verwendung dieser Stähle ist Vorlage eines Einzelgutachtens erforderlich. (2) Glühbehandlung: Normalisieren bei 940°C, Haltezeit 6 h, Abschrecken im Wasser, Anlassen bei 620°C, Haltezeit 6 h; Ofenabkühlung.					
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.					

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

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