

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Drahtzug Stein wire & welding GmbH & Co. KG D-67317 Altleiningen		2 Kennblatt- Nummer: 12064.00 07.12																																																							
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5																																																							
4 Marke: STEIN-MEGAFIL 716 R		Angaben des Herstellers																																																									
7 Typ: EN ISO 17632-A - T46 2 P C 1 H5 / T 46 6 P M 1 H5																																																											
11 Durchmesserbereich: 1,2 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2 - C1																																																									
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																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1 und 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1 und 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max. 460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1 und 1.2					S	Gruppe 1.1 und 1.2					S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)					U	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm ²)					U	Gruppe 2.1					S	Gruppe 2.1					S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 N/mm ²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm ²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																						
	U	Gruppe 1.1 und 1.2																																																									
	S	Gruppe 1.1 und 1.2																																																									
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)																																																									
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm ²)																																																									
	U	Gruppe 2.1																																																									
	S	Gruppe 2.1																																																									
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 N/mm ²)																																																									
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm ²)																																																									
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, PD, PE, PF																																																											
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450 °C																																																											
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																																																											
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -60 (1), (2) °C																																																											
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																											
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																											
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																											
32 Bemerkungen: (1) Im Glühzustand "S" gilt: tmin. = ±0 °C. (2) Bei Verwendung von CO2 gilt: tmin. = -20 °C.																																																											
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