

		1 Hersteller/Lieferer Kunshan Gintune Welding Co., Ltd. VRC 215312 Kunshan City, Jiangsu Province				2 Kennblatt- Nummer: 12122.00 03.2011											
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination 5															
4 Marke: GWR-EB2		6 Pulvermarke: GXL-122		Angaben des Her- stel- lers													
7 Typ: DIN EN ISO 24598-A : S Cr Mo1		9 Pulvertyp: DIN EN 760 S A FB1 DC H5															
		10 Pulverkörnung: 1 - 12															
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"> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		S	Gruppe 5.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.												
	S	Gruppe 5.1															
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																	
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																	
20 <table border="1"> <tr> <th>Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th>Stromstärke [A]</th> <th>Spannung [V]</th> <th>Gerätevorschub [cm/min]</th> <th>Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> <tr> <td>4,0</td> <td>550</td> <td>29</td> <td>45</td> <td>max. 200</td> </tr> </table>						Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	4,0	550	29	45	max. 200		
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]													
4,0	550	29	45	max. 200													
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																	
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+														
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C												
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					570 °C												
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					Rt °C												
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich																	
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																	
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:																	
32 Bemerkungen:																	
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 *) - erscheint im selben Verlag																	
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland Group																	
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