

						1 Hersteller/Lieferer: Hyundai Welding Co. Ltd. ROK-Pohang (Süd-Korea)								2 Kennblatt- Nummer: 12172.00 10.2011		
3 Schweißzusatz:		Fülldrahtelektrode												5		
4 Marke:		SF-71MC												Angaben des Herstellers		
7 Typ:		EN ISO 17632-A-T46 3 P M 1 H10 / EN ISO 17632-A-T42 2 P C 1 H10														
11 Durchmesserbereich:		1,2 - 1,6 mm				12		Hilfsstoffe: 1) 2)								
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												(2)
		U		Gruppe 1.2												(2)
		S		Gruppe 1.2												(2)
		U		Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)												(2)
		S		Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)												(2)
		S		Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)												(1)
		U		Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)												(1)
		U		Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)												(2)
		U		Gruppe 2.1 (ReH min. 460 N/mm²)												(1)
		U		Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)												(2)
		S		Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)												(2)
		U		Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)												(1)
		S		Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)												(1)
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																
23 Wanddicke: bis 45 mm									24		Stromart und Polung:			G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG																
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:													3) °C			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ----																
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: -----																
32 Bemerkungen: 1) Mit Schutzgas M2 2) Mit Schutzgas M3, C 3) U mit M2: -30°C; U mit M3, C: -20°C; S mit M2, M3,C: Rt																
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 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.																

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