

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Supertech (KUNSHAN) Co. Ltd Jiangsu / China		2 Kennblatt- Nummer: 12173.00 10.2011	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: SUPERTECH 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/mm ²)			2)
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			2)
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			1)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			1)
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)			2)
	U	Gruppe 2.1 (ReH min. 460 N/mm ²)			1)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			2)
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			2)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			1)
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			1)
16 Die Werkstoffeinteilung 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 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 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