

		1 Hersteller/Lieferer: Metrode Products Ltd. GB-Chertsey (Großbritannien)				2 Kennblatt- Nummer: 12184.01 09.2012																									
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode				5																									
4 Marke:		Ultramet B309Mo				Angaben des Herstellers																									
7 Typ:		EN 1600 - E 23 12 2 L B																													
11 Durchmesserbereich:		3.2 bis 4.0	mm	12	Hilfsstoffe: ---																										
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 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)			U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2			U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																										
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)																											
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2																											
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1																											
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																															
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																															
23 Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G+																										
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PF																															
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C																									
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																									
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-50 °C																									
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																															
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																															
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																															
32 Bemerkungen:																															
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