

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	2 Kennblatt-Nummer: 07368.08 05.2009	
3 Schweißzusatz*:	Fülldrahtelektrode		
4 Marke*:	DW-309MoL		
7 Typ*:	EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C/M 3		
11 Durchmesserbereich:	1,2 bis 1,6 mm		
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M21, C1		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.			
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe			
1. U: X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 2. U: X 2 CrNiMoN 22 5 3 (1.4462) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 418 verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N 3. Schweißplattierungen U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an: P195GH , P265GH , P295GH , P355N			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21 Wurzelschweißbarkeit:	nicht nachgewiesen		
23 Wanddicke:	maximal 30 mm (1)		
24 Stromart und Polung:	G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:	PA, PB, PC, PF		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	(2) 300°C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-10°C		
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	---		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	---		
32 Bemerkungen: (1) Unbegrenzt für die Trägerwerkstoffe bei Schweißplattierungen, soweit keine Wärmebehandlung für die Grundwerkstoffe erforderlich wird. (2) Für Schweißverbindungen mit 1.4462 maximal 250°C. Zu Wurzelschweißbarkeit: Nur mit keramischer Schweißbadsicherung nachgewiesen.			
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
35 Erstellt durch:	TÜV Rheinland		
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			

*) Angaben des Herstellers