


# 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	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
		V- vergütet		
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