


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt-Nummer: 12135.04 17.10.2018					
		3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode						
4 Marke*:		DW-347LH								
7 Typ*:		EN ISO 17633-A - T 19 9 Nb P M,C								
11 Durchmesserbereich:		1,2 - 1,6 mm								
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M2, M3, C								
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.										
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe										
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.					
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)								
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000										
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen								
23 Wanddicke:		max. 30 mm								
24 Stromart und Polung:		G+								
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PD, PE, PF								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		400°C								
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		----°C								
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-196°C								
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		EN ISO 3651-2								
32 Bemerkungen: Zu Zeile 21: Die Eignung zur Wurzelschweißung auf keramische Badsicherung wurde nachgewiesen. Die Wurzelschweißbarkeit wurde nur auf Keramikunterlage 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 <table border="0" style="width:100%; border:none;"> <tr> <td style="width:20%; vertical-align:top;">                     A - angelassen                      L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt                      N - normalgeglüht                 </td> <td style="width:20%; vertical-align:top;">                     S - spannungsarm gegläht                      St - stabilgeglüht                      U - ungeglüht                      V - vergütet                 </td> <td style="width:20%; vertical-align:top;">                     W - weichgeglüht                 </td> <td style="width:20%; vertical-align:top;">                     G+ - Gleichstrom Pluspol                      G- - Gleichstrom Minuspol                      W - Wechselstrom                 </td> </tr> </table>							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
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