

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--------------------------|---|---------------------------|----------------------|---|--|----------------|--------------------------|------------------|--------------------------|------------------------------------|--------------------|--|---------------------------|-------------------|---------------|--|------------------|--|-------------|--|--|
|  | | 1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 | | | 2 Kennblatt-Nummer: 12499.00 07.2014 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 Schweißzusatz*: | | Fülldrahtelektrode | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 Marke*: | | DW-347 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 Typ*: | | EN ISO 17633-A - T 19 9 Nb P C1/M21 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: | | 1,2 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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. 30mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 Stromart und Polung: | | G+ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: | | PA, PB | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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: | | | | -60°C | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29 Berechnungskennwert: | | wie Grundwerkstoff | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: | | --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: | | --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: Zu Zeile 21) Die Eignung zur Wurzelschweißbarkeit wurde nur auf keramischer Badsicherung 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 style="width:100%; border:none;"> <tr> <td style="width:25%;">A - angelassen</td> <td style="width:25%;">S - spannungsarm geglüht</td> <td style="width:25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width:25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V- vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> | | | | | | | A - angelassen | S - spannungsarm geglüht | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol | L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt | St - stabilgeglüht | | G- - Gleichstrom Minuspol | N - normalgeglüht | U - ungeglüht | | W - Wechselstrom | | V- vergütet | | |
| A - angelassen | S - spannungsarm geglüht | 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