


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|  | | 1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 | | 2 Kennblatt-Nummer: 12480.02 04.2014 | |
|--|----|---|---|---|---|
| 3 Schweißzusatz*: | | Fülldrahtelektrode | | | |
| 4 Marke*: | | DW-A55ESR | | | |
| 7 Typ*: | | EN ISO 17632-A - T 42 4 P M 1 H5 | | | |
| 11 Durchmesserbereich: | | 1,2 mm | | | |
| 12 Hilfsstoffe: | | EN ISO 14175 - M21 | | | |
| 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 1.2 | | | |
| | S | Gruppe 1.2 | | | |
| | S | Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 2.1 | | | |
| | S | Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa) | | | |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: | | nachgewiesen | | | |
| 23 Wanddicke: | | max. 50 mm | | | |
| 24 Stromart und Polung: | | G+ | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: | | PA, PB, PC, PD, PE, PF | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | U; S: 350°C | | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | | --- °C | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | U; S: -40°C | | | |
| 29 Berechnungskennwert: | | wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: | | --- | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: | | --- | | | |
| 32 Bemerkungen: Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD ≤ 5cm ³ /100g nachgewiesen. Zu Zeile 21 Wurzelschweißbarkeit: 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 | | 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