

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt-Nummer: 12479.01 03.2014																	
3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode																			
4 Marke*:		DW-A81Ni1																			
7 Typ*:		EN ISO 17632-A - T 46 6 1 Ni P M 2 H5																			
11 Durchmesserbereich:		1,2 bis 1,6 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																			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)																			
	U	Gruppe 2.2																			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 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.:		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: Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblen Wasserstoff mit HD ≤ 5cm <sup>3</sup> /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 <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