

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt-Nummer: 10767.04 09.08.2016	
3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode			
4 Marke*:		MX-A100			
7 Typ*:		EN ISO 17632-A T 42 4 M M 3 H5			
11 Durchmesserbereich:		1,0 bis 2,0 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.
	N	C 22.3			
	N	C 22.8			
	N	GP240GH			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)			
	U	L415MB			
	N	L415NB			
	U	L415NB			
	N	P265GH			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nicht nachgewiesen			
23 Wanddicke:		max. 80 mm			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				N: 350; U,S 450°C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				- 40 (1)°C	
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---			
32 Bemerkungen: (1) Kerbschlagarbeit im Wärmebehandlungszustand S und N bis -20°C nachgewiesen. Im reinen Schweißgut wurde der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff mit HD ≤ 5 cm ³ /100 g 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