


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>Certilas Nederland BV</b> NL 6662 PW Elst		2 Kennblatt- Nummer: <b>12533.00</b> <b>04.13</b>		
3	Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>				5	
4	Marke: <b>CEWELD 7018-A1</b>				Angaben des Herstellers	
7	Typ: <b>EN ISO 2560-A - E 42 2 Mo B 4 2 / EN ISO 3580-A - E Mo B 4 2</b>					
11	Durchmesserbereich:	<b>2,5 bis 6,0</b>	mm	12	Hilfsstoffe: ---	
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.					
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1		Text	Gruppe / Werkstoff 2
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+</b>	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>500 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>550 °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-10 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: ---					
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 - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet		W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
35	Erstellt durch: <b>TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München</b>					
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