

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Certilas Nederland BV NL 6662 PW Elst				2 Kennblatt- Nummer: 12536.00 04.13													
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers												
4 Marke: CEWELD 4316Ti																			
7 Typ: EN ISO 3581-A - E 19 9 L R 1 2																			
11		Durchmesserbereich: 2,0 bis 5,0 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																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.														
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																			
23 Wanddicke: max. 30 mm				24 Stromart und Polung: G+, W															
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF																			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:							350 °C												
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:							--- °C												
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:							-196 °C												
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2, Verfahren A																			
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 S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet																			
35 Erstellt durch: TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München																			
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