

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Certilas Nederland BV NL-6662 PW Elst			2 Kennblatt- Nummer: 12704.00 11.2013	
		3 Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>	5			
4 Marke: <b>Ceweld AA R460</b>	Angaben des Herstellers					
7 Typ: <b>EN ISO 17632-A - T 46 2 P C 1 H5 / T 46 4 P M 1 H5</b>						
11 Durchmesserbereich: <b>1,2 - 1,6</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M2 - C1</b>				
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	Bem.	
	U	Gruppe 1.1 und 1.2				
	S	Gruppe 1.1 und 1.2				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )				
	U	Gruppe 2.1				
	S	Gruppe 2.1				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>						
23 Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>	24		Stromart und Polung: <b>G+</b>			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>450 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-40 (1), (2) °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
32 Bemerkungen: (1) im Glühzustand "S" gilt: tmin. = ±0°C. (2) bei Verwendung von CO2 gilt: tmin. =-20°C.						
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: <b>TÜV Pfalz</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