


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Certilas Nederland BV			2 Kennblatt- Nummer: 12422.00 05.2013																			
	3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode	5 Angaben des Herstellers																					
4 Marke: CEWELD AA 308L																							
7 Typ: EN ISO 17633 - A T 19 9 L R C/M 3																							
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21, C1																							
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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 40%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 20%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</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)					L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)								
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																					
	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																							
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																							
23 Wanddicke: maximal 30 mm			24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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:					-60 °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914																							
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 Rheinland Group																							
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