


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Certilas Nederland BV NL 6662 PW Elst		2 Kennblatt- Nummer: 12530.01 04.13		
	3 Schweißzusatz: Drahtelektrode		5 Angaben des Herstellers		
4 Marke: CEWELD ER 100S-G					
7 Typ: EN ISO 16834 - G 69 4 M Mn3Ni1CrMo *)					
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,2 mm	12 Hilfsstoffe: Schutzgase EN ISO 14175 - M21				
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 1.3			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
	U	MICRAL 690 B			1)
	U	N-A-XTRA 56 bis N-A-XTRA 70			
	U	NIOMOL 490 K			1)
	U	P500Q bis P690Q			1)
16 Die Werkstoffteilinge entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 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: -40 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: 1) Die Werkstoffe P500Q bis P690Q, NIOMOL 490 K und MICRAL 690 B sind für die Verwendung für überwachungsbedürftige Anlagen nicht allgemein begutachtet. *) SFA-5.28 ER100S-1					
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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