


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>Certilas Nederland BV</b> NL 6662 PW Elst				2 Kennblatt- Nummer: <b>12398.00</b> <b>03.13</b>																		
		3 Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>					5 Angaben des Herstellers																	
4 Marke: <b>CEWELD SG2</b>																								
7 Typ: <b>EN ISO 14341-A - G 42 3 C / G 42 4 M 3Si1</b>																								
11 Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 1,6</b> mm		12		Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - C, M20 bis M26, M3</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																								
<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 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 1.1																						
	U	Gruppe 1.2																						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																								
23 Wanddicke: <b>maximal 50 mm</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>450 °C</b>																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>1) °C</b>																		
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																								
32 Bemerkungen: <b>1) C: -20°C, M20 - M26 und M3: -40</b>																								
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 NORD - Region Essen</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