


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Certilas Nederland BV NL-6662 PW Elst			2 Kennblatt- Nummer: 12708.00 11.2013	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				
4 Marke: Ceweld S3Si		6 Pulvermarke: Ceweld FL 155		5 Anga- ben des Her- stel- lers		
7 Typ: EN 756 - S3 Si		9 Pulvertyp: EN 760 - A FB1 55 AC				
		10 Pulverkörnung: EN 760 - 2-16				
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 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19						
Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20		Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
		4,0	600	30	50	150
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:						
23 Wanddicke: unbegrenzt				24 Stromart und Polung: G+		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °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: ---						
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 normalgeglüht V - vergütet *) - erscheint im selben Verlag						
35 Erstellt durch: TÜV Pfalz						
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