


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|  | | 1 Hersteller/Lieferer: Gedik Kaynak A.S. TR-81250 Istanbul-Pendik (Türkei) | | | | 2 Kennblatt- Nummer: 07466.01 01.07 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|----|---|------|--|------|---|----------|-----|----|----------------------|------|----------------------|------|--|---|------------|--|--|--|--|---|------------|--|--|--|--|---|---|--|--|--|--|---|---|--|--|--|--|---|---|--|--|--|
| | | 3 Schweißzusatz: Stabelektrode | | | | | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 4 Marke: LASER B 47 | | | | Angaben des Herstellers | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 7 Typ: E 42 4 B 42 EN 499 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 5,0 mm | | 12 Hilfsstoffe: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)</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 | | | | | U | Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²) | | | | | U | Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²) | | | | | U | Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²) | | | |
| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 1.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23 Wanddicke: maximal 50 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.: | | | | | | 450 °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: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 33 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: RWTÜV | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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