


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		¹ Hersteller/Lieferer: Gedik Kaynak A.S. TR-81250 Istanbul-Pendik (Türkei)			² Kennblatt- Nummer: 07785.01 01.07																															
		³ Schweißzusatz: Drahtelektrode				⁵																														
⁴ Marke: GeKa SG 3				Angaben des Herstellers																																
⁷ Typ: G 4 Si 1 DIN EN 440																																				
¹¹ Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		¹²		Hilfsstoffe: C, M 2 DIN EN 439																																
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 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2			(1)		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)		U	Gruppe 2.1			(1)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																															
	U	Gruppe 1.2			(1)																															
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)																															
	U	Gruppe 2.1			(1)																															
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)																															
¹⁶ Die Werkstoffeinteilung 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, 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:						-30 °C																														
²⁹ Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																				
³⁰ Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																				
³¹ Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																				
³² Bemerkungen: Schweißgut nach DIN EN 440: G 463 M G 4 Si 1 und G 423 C G 4 Si 1 Drahtelektrode nach DIN 8559: SG 3 (1)StE 460 nur unter Mischgas																																				
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