


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | | | | |
|--|----|--|--|--|---|
|  | | 1 Hersteller/Lieferer: Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş. TUR 34906 Pendik Istanbul | | 2 Kennblatt-Nummer: 07467.05 03.11.2015 | |
| 3 Schweißzusatz*: | | Drahtelektrode | | | |
| 4 Marke*: | | GeKa SG2 | | | |
| 7 Typ*: | | EN ISO 14341-A - G 42 3 C1 3Si1 / EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1 | | | |
| 11 Durchmesserbereich: | | 0,8 bis 1,2 mm | | | |
| 12 Hilfsstoffe: | | C1, M21 - EN ISO 14175 | | | |
| 13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt. | | | | | |
| 15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe | | | | | |
| 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: | | nachgewiesen | | | |
| 23 Wanddicke: | | maximal 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 EN ISO 14341: G 42 3 M/C G 3 Si 1. Drahtelektrode nach DIN 8559: SG 2. | | | | | |
| 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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht | S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom |
| 35 Erstellt durch: | | TÜV Rheinland | | | |
| 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 | | | | | |

*) Angaben des Herstellers