VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

vaı	UV-P	Kenn	blatt für Schweiß	zusatze						
Schweis Am Heil			1 Hersteller/Lieferer: Schweisstechnik Oe Am Heilbrunnen 71- DEU 72766 Reutling	technik Oerlikon Wirth GmbH & Co. KG runnen 71-75					2 Kennblatt-Nummer: 12352.03 08.08.2016	
3 Sch	weißz	usatz*:	Drahtelek	trode						
4 Mai	ke*:		BWG 1.431	BWG 1.4316						
7 Typ	*:		EN ISO 14	343-A - G	19 9 L S	i				
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,2 mm										
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 13										
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.										
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe										
Pos	Pos Wb Gruppe / We		e / Werkstoff 1		Text		Gruppe / Werkstoff 2			Bem.
	U	Grupp	e 8.1 (ohne Mo)							
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000										
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen										
23 Wanddicke: max. 30 mm										
24 Stromart und Polung: G+										
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF										
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400°C										
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: °C										
28 Ti	efste B	etriebs	temperatur wie Grundwe	rkstoff, jedocl	h nicht tiefer	als:		-196°C		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff										
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:										
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2										
32 B	emerk	kungen	:							
ande	s ange	egeben	üfung erfolgte auf der Gru , ist dieser Schweißzusat kgeräterichtlinie geeignet	z unter Beac						
34 Erläu	terungen		A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abge: N - normalgeglüht		-		W - weichgeglüht	G Gle	eichstrom Pluspol eichstrom Minuspol chselstrom	
35 Er	stellt d	urch:			TÜV	NORD	- Region Esse	en		
	_	-	oreitung, der Nachdruck und die Gesa ers vorbehalten. Herausgeber: Verba	-					-	-