VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

Vd →		Lincoln	1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric Europe B.V OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt-Nummer: 00266.15 21.06.2018	
3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode								
4 Marke*: CARBOFIL 1 A								
7 Typ*: EN ISO 14341-A - G 46 4 M 4Si1 / G 46 3 C 4Si1								
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,0 mm								
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2 - M3 - C1								
13 Di	e weite	ere Gültigkeit wird	durch Erscheinen de	s Kennblattes im Scl	nweißzusatzwerkstoffpor	tal bescheinio	gt.	
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe								
Pos	Wb	Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text			Gruppe / Werkstof	f 2	Bem.	
	N Gruppe 1.1							
	U	Gruppe 1.1						
	S	Gruppe 1.1						
	U Gruppe 1.2							
	S Gruppe 1.2							
	N Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)							
	S Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)						(1)	
	U	Gruppe 1.3 (ReH	max. 460 MPa)					
	U	Gruppe 2.1						
	S	Gruppe 2.1 (ReH	max. 420 MPa)				(1)	
	S	Gruppe 3.1 (ReH	max. 420 MPa)				(1)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH	max. 460 MPa)					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000								
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen								
23 Wanddicke: max. 50 mm								
24 Stromart und Polung: G+								
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG								
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: (2),(3) -40°C								
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:								
32 Bemerkungen: (1) Gilt nur für M2; Glühzustand S: 580 °C, 1 h. (2) Für den Glühzustand N gilt: T = -10 °C; für M3 und C1 gilt T = -20 °C. (3) Gilt nur für M2; Glühzustand U,S: Im reinen Schweißgut wird eine Kerbschlagarbeit von mindestens 28 J bei -50 °C erreicht.								
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 - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol								
O. Enac		L - löst	ingsgeglüht u. abgeschreckt malgeglüht	St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	gogunt	G Glei	chstrom Minuspol chselstrom	
35 Er	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								

*) Angaben des Herstellers