


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric Europe B.V. - OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt-Nummer: 03292.09 21.06.2018	
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*:		CARBOROD Mo				
7 Typ*:		EN ISO 21952 - A - W MoSi				
11 Durchmesserbereich:		1,0 bis 4,0 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I 1				
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.	
	S	15NiCuMoNb5 (WB 36)				
	N	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.1				
	S	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.1 (0,7 Mo)				
	S	Gruppe 1.1 (0,7 Mo)				
	N	Gruppe 1.1 (0,7 Mo)				
	S	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.2				
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.1				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		(1) 18 mm				
24 Stromart und Polung:		G-				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PE, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		500°C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		530°C				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		U/S: -40°; N: -30°C				
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen: (1) Bei Wurzelschweißung keine Wanddickenbegrenzung: Prägekennzeichen: Prägezeichen 5424 FSG Mo.						
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

*) Angaben des Herstellers