


TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

| | | | | | | |
|--|----|--|---|----------------------|---|--|
|  | | 1 Hersteller/Lieferer: ISO OERLIKON AG mit Herstellerwerken gemäß TÜV-Verband Liste 1000 | | | 2 Nummer: 19979.00 15.11.2022 | |
| | | 3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode | | | | |
| 4 Marke*: ISOFIL SG-2 | | | | | | |
| 7 Typ*: EN ISO 14341-A - G 42 3 C1/M21 3Si1 | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: 0,6 bis 1,6 mm | | | | | | |
| 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21, C1 | | | | | | |
| 13 Die 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: max. 40 mm | | | | | | |
| 24 Stromart und Polung: G+ | | | | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, 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: | | | | | | |
| 33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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 SÜD Industrie Service GmbH, München | | | | | | |
| 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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group | | | | | | |