


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5px; text-align: center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer: "Multimet" Sp. z o. o. PL-59-170 Przemkow (Polen)</td> </tr> </table>	1	Hersteller/Lieferer: "Multimet" Sp. z o. o. PL-59-170 Przemkow (Polen)	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5px; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: <b>12207.04</b> <b>10.13</b></td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: <b>12207.04</b> <b>10.13</b>																
1	Hersteller/Lieferer: "Multimet" Sp. z o. o. PL-59-170 Przemkow (Polen)																					
2	Kennblatt- Nummer: <b>12207.04</b> <b>10.13</b>																					
3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>	5																				
4	Marke: <b>IMT 2E</b>	Angaben des Herstellers																				
7	Typ: <b>EN ISO 14341-A - G 42 4 C1 / M21 3Si1</b>																					
11	Durchmesserbereich: <b>0,8 - 1,6</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>Schutzgase EN ISO 14175 - C, M2, M3</b>																			
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' 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																			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)																			
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)																			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)																			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																					
23	Wanddicke: <b>max. 40 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+</b>																			
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>																					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>																
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>																
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-40 °C</b>																
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																					
32	Bemerkungen: ---																					
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	<table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:25%;">Erläuterungen: A - angelassen</td> <td style="width:25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width:25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width:25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						Erläuterungen: A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom	N - normalgeglüht	V - vergütet		
Erläuterungen: A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																			
L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																			
u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																			
N - normalgeglüht	V - vergütet																					
35	Erstellt durch: <b>TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München</b>																					
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