


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>ZPU "Multimet"</b> <b>PL-59-170 Przemkow (Polen)</b>			2 Kennblatt- Nummer: <b>10192.04</b> <b>09.07</b>													
		3 Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>		5		Angaben des Herstellers												
4 Marke: <b>IMT 316 LSi</b>																		
7 Typ: <b>EN ISO 14343-A - G 19 12 3 LSi</b>																		
11 Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 1,6</b> mm		12	Hilfsstoffe: <b>EN 439 - M1</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																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.													
	U	Gruppe 8.1																
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																		
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>																		
23 Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+</b>														
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, 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>-196 °C</b>												
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>EN ISO 3651-2</b>																		
32 Bemerkungen: -																		
33 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 - 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 NORD - Region Essen</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