


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ZPU "Multimet" PL-59-170 Przemkow (Polen)				2 Kennblatt- Nummer: 12918.00 09.14																			
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers																		
4 Marke: IMT CrMo1Si																									
7 Typ: EN ISO 21952-A - G CrMo1Si																									
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C1, M11 - M33																					
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>S</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		S	Gruppe 5.1					A	Gruppe 5.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																				
	S	Gruppe 5.1																							
	A	Gruppe 5.1																							
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																									
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																									
23 Wanddicke: max. 50 mm				24 Stromart und Polung: G+																					
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF																									
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C																			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						570 °C																			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						+20 °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: ---																									
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 - 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: TÜV NORD - Region Essen																									
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