


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Certilas Nederland BV NL 6662 PW Elst			2 Kennblatt- Nummer: 12395.00 03.13																			
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode																						
4 Marke: CEWELD 309LSi					5 Angaben des Herstellers																			
7 Typ: EN ISO 14343-A - G 23 12 L Si																								
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M13																				
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 (ohne Mo)</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)	verschweißt mit	Gruppe 1.1			U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)	verschweißt mit	Gruppe 1.1																				
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																								
23 Wanddicke: max. 40 mm				24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC																								
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:						-120 °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2																								
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