

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Castolin Eutectic Ireland Ltd. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt-Nummer: 10091.05 07.12.2016	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode				
4 Marke*:		CastoMag 45253 SE				
7 Typ*:		EN ISO 21952-A - G CrMo2 Si				
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 2,4 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M1, M2, M3, C				
13 Die weitere 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.	
	A	Gruppe 5.2				
	V	Gruppe 5.2				
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		50				
24 Stromart und Polung:		G+				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PF, PG				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		500°C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		600°C				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-10°C				
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen: Zum Nachweis der Festigkeitswerte des GS-18 CrMo 9 10 im vergüteten Zustand wurde eine von den Anforderungen des VdTÜV-Mbl. 1153 abweichende Wärmebehandlung durchgeführt. V2: 0,5h/980°C + 5h/690°C*/-Ofenabkühlung bis 300.						
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						