


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|  |    |   |  |                      |   |  |
|--|----|---|--|----------------------|---|--|
|   |    | 1 Hersteller/Lieferer:<br>Alunox Schweißtechnik GmbH<br>DEU 47877 Willich |  |                      | 2<br>Kennblatt-Nummer:<br>12920.00<br>09.2014                             |  |
| 3 Schweißzusatz*:  |    | Drahtelektrode  |  |                      |   |  |
| 4 Marke*:  |    | AX - Mo   |  |                      |   |  |
| 7 Typ*:  |    | EN ISO 14341-A - G 50 A M21 2Mo / G 42 A C1 2Mo                           |  |                      |   |  |
| 11 Durchmesserbereich:   |    | 0,8 bis 1,6 mm  |  |                      |   |  |
| 12 Hilfsstoffe:  |    | EN ISO 14175 - C1, M11 - M33  |  |                      |   |  |
| 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.  |  |
|  | U  | Gruppe 1.1  |  |                      |   |  |
|  | U  | Gruppe 1.1 (0,5 Mo)   |  |                      |   |  |
|  | U  | Gruppe 1.2  |  |                      |   |  |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000   |    |   |  |                      |   |  |
| 21 Wurzelschweißbarkeit:   |    | nachgewiesen  |  |                      |   |  |
| 23 Wanddicke:  |    | maximal 50 mm   |  |                      |   |  |
| 24 Stromart und Polung:  |    | G+  |  |                      |   |  |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:  |    | PA, PB, PC, PE, PF, PG  |  |                      |   |  |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:  |    |   |  | 500°C                |   |  |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:   |    |   |  | 550°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:<br>---   |    |   |  |                      |   |  |
| 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<br>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht | S - spannungsarm geglüht<br>St - stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V- vergütet | W - weichgeglüht     | G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>W - Wechselstrom |  |
| 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 |    |   |  |                      |   |  |

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die ALUNOX Schweißtechnik GmbH, 47877 Willich im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

\*) Angaben des Herstellers