


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH DEU 47877 Willich			2 Kennblatt-Nummer: 10639.03 06.2010															
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode																		
4 Marke*: AX-4576 MIG																				
7 Typ*: EN ISO 14343-A - G 19 12 3 Nb																				
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm																				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M12,M13																				
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 8.1																		
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																				
23 Wanddicke: maximal 30 mm																				
24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400°C																				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: - - - °C																				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196°C																				
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: - - -																				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914																				
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																				
<table border="0"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarm gegläht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V- vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom		V- vergütet		
A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																	
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																	
	V- vergütet																			
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland																				
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