VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode 4 Marke*: AX - AlMg4,5MnZr 7 Typ*: EN ISO 18273 - S Al 5087 (AlMg4,5MnZr) 11 Durchmesserbereich: 1, 2 mm 12 Hilfsstoffe: Schutzgas EN ISO 14175 - I1, I3 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 E U EN AM-5049 (AlMg2Mn0,8) U EN AM-5049 (AlMg2Mn0,8) U EN AM-5504 (AlMg3) U EN AM-5504 (AlMg3) U EN AM-5504 (AlMg3) U EN AM-5505 (AlMg4,5Mn0,7) U EN AM-5754 (AlMg3) U E		-Vd-	Aluı	rsteller/Lieferer: nox Schweißtechnik (47877 Willich	imbH		2 Kennblatt-Numm 11155.01 23.01.2018
7 Typ*: EN ISO 18273 - S AL 5087 (ALMg4, 5MnZr) 11 Durchmesserbereich: 1,2 mm 12 Hilfsstoffe: Schutzgas EN ISO 14175 - II, I3 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 E U EN AW-5049 (ALMg2Mn0,8) Gruppe / Werkstoff 2 E U EN AW-5049 (ALMg2Mn0,8) Gruppe / Werkstoff 2 E U EN AW-5754 (ALMg3) Gruppe / Werkstoff 2 E U EN AW-5754 (ALMg3) Gruppe / Werkstoff 2 E 23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196 °C 28 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196 °C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemer kungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bermerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A Eilwerungen A Eilwerun	3 Sch	weißzu	satz*:	Drahtelektrode			
111 Durchmesserbereich: 1,2 mm 12 Hilfsstoffe: Schutzgas EN ISO 14175 - I1, I3 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 E U EN AW-5049 (ALMg2Mn0,8)	4 Mar	ke*:		AX - AlMg4,5Mi	nZr		
12 Hilfsstoffe: Schutzgas EN ISO 14175 - II, I3 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 E U EN AW-5849 (AlMg2MnB,8)	7 Тур	*:		EN ISO 18273	- S Al 5087 (Al	Mg4,5MnZr)	
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 E U EN AM-5049 (AlMg2Mn0,8)	11 Du	ırchme	sserbereich	: 1,2 mm			
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 E U EN AW-5049 (ALMg2Mn0,8)	12 Hil	fsstoffe):	Schutzgas EN	ISO 14175 - I1,	I3	-
Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 E U EN AW-5049 (AlMg2Mn0,8) U EN AW-5049 (AlMg2Mn0,8) U EN AW-5083 (AlMg4,5Mn0,7) U EN AW-5754 (AlMg3) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50 °C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196 °C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Eridurerungen A- angelassen L- ibsungsgeglühtt u. abgeschreckt N- normalgeglüht U- ungeglüht V- wergütet 35 - spannungsarm geglüht W- weichgeglüht W- Wechselstrom Minuspol W- Wechselstrom Minuspol W- Wechselstrom Minuspol	13 Di	e weite	re Gültigkeit	wird durch Erscheinen de	s Kennblattes im Sc	chweißzusatzwerkstoffpo	rtal bescheinigt.
U EN AW-5049 (AlMg2Mn0,8) U EN AW-5083 (AlMg4,5Mn0,7) U EN AW-5754 (AlMg3) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50 °C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196 °C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff, gedoch nicht tiefer als: (1) -196 °C 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A - angelassen L - issungsgeglüht u. abgeschreckt St. stabilgeglüht V - weichgeglüht V - vergütet V - Weichselstrom Minuspol V - Wechselstrom Minuspol V - Wechselstrom Minuspol	15 W	ärmebe	handlung (\	Nb) nach dem Schweißen	und Werkstoffe		
U EN AW-5083 (AlMg4,5Mn0,7) U EN AW-5754 (AlMg3) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A - angelassen A - angelassen L - isoungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet A - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol V - Vergütet	Pos	Wb	Gruppe / W	erkstoff 1	Text	Gruppe / Werksto	off 2 Be
U EN AW-5754 (AIMg3) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196 °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196 °C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen		U	EN AW-5049	(AlMg2Mn0,8)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nich anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - iösungspeglüht u. abgeschreck St. spannungsam geglüht W - weichgeglüht G- Gleichstrom Pfluspol G- Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom V - vergütet		U	EN AW-5083	(AlMg4,5Mn0,7)			
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A - angelassen		U	EN AW-5754	(AlMg3)			
23 Wanddicke: max. 20 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - isoungsgeglüht u. abgeschreckt St - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G - Gleichstrom Minuspol V - ungeglüht V - vergütet	16 Die	e Werk	stoffeinteilu	ng entspricht ISO 15608:2	000		
24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 44 Erläuterungen A - angegläht u. abgeschreckt N - normalgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G - Gleichstrom Pluspol W - Wechselstrom V - vergütet	21 W	urzelsc	hweißbarke	it: nicht nachgew:	iesen		
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -196°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht U - ungeglüht V - vergütet A - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom W - Wechselstrom Minuspol W - Wechselstrom Minuspol W - Wechselstrom	23 Wa	anddick	æ:	max. 20 mm			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 29 Berechnungskennwert: 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen 35 A - angelassen 46 L - ibsungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht 47 - Gleichstrom Minuspol V - vergütet 36 - Gleichstrom Minuspol V - vergütet	24 Stı	romart	und Polung:	G+			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet C - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol V - vergütet	25 Sc	hweißp	osition nacl	h DIN EN ISO 6947:1997-	05: PA, I	PB, PC, PD, PE, PF	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 29 Berechnungskennwert: 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet W - weichgeglüht V - Weichselstrom Minuspol V - Vergütet	26 Hö	ichste l	Betriebstem	peratur im Kurzzeitbereich	wie Grundwerkstoff	f, jedoch max.:	50°C
29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom W - Wechselstrom	27 Hö	ichste l	Betriebstem	peratur im Langzeitbereich	n max.:		°C
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - weichselstrom V - Wechselstrom V - Wechselstrom	28 Tie	efste Be	etriebstemp	eratur wie Grundwerkstoff,	jedoch nicht tiefer a	ıls:	(1) -196°C
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: (1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - wergütet S - spannungsarm geglüht U - ungeglüht V - wergütet W - weichgeglüht G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	29 Be	rechnu	ngskennwe	rt:	wie (Grundwerkstoff	-
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet S - spannungsarm geglüht V - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspol V - wergütet	30 Be	i Einsa	tz im Langz	eitbereich:			
(1) Für Schweißposition PF nur -120 °C nachgewiesen 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nick anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet S - spannungsarm geglüht V - weichgeglüht G - Gleichstrom Minuspol V - wergütet W - Wechselstrom	31 Ko	rrosion	sbeständigl	keit nachgewiesen nach:			
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet	32 B	emerk	ungen:				
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nic anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet	(1)	Für	Schwaißna	sition DE nur 120	°C nachgowiosor		
anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht U - ungeglüht V - vergütet A - ungeglüht V - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet	(1)	Tui .	эсиметвро	SICION II NUI -120	c nachgewieser	I	
anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht U - ungeglüht V - vergütet A - ungeglüht V - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet							
anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet							
A - angelassen S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt St - stabilgeglüht G Gleichstrom Minuspol N - normalgeglüht U - ungeglüht W - wergütet W - Wechselstrom	ander	s ange	geben, ist d	ieser Schweißzusatz unter	e des VdTÜV-Merkb r Beachtung des Anl	olattes 1153. Soweit in Ru nangs I Abschnitt 4 der D	ubrik 32 - Bemerkungen - nicht Druckgeräterichtlinie für den
N - normalgeglüht U - ungeglüht W - Wechselstrom V- vergütet			<u> </u>		S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
35 Erstellt durch: TÜV SÜD Industrie Service GmbH München					U - ungeglüht		
	2F Fr	stellt du	ırch:		TÜV '	SÜD Industrie Servi	ice GmbH, München