


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH DEU 47877 Willich		2 Kennblatt-Nummer: 11580.03 06.2014	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode			
4 Marke*:		AX - 2293 MAG			
7 Typ*:		EN ISO 14343-A - G 22 9 3 NL			
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M 13, M 12			
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.
	L	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 2.1	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1 (0,5 Mo)	
	U	Gruppe 10.1 (Duplex)			
	L	Gruppe 10.1 (Duplex)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen			
23 Wanddicke:		max. 30 mm			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, PC, PF			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				250 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-40 °C	
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		EN ISO 3651-2			
32 Bemerkungen: Huey-Test ASTM A 262-79 Practice C.					
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol 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					

*) Angaben des Herstellers