


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: P.U.H. "Tis" ul. Witosa 11 PL-39-220 Pilzno / Polen			2 Kennblatt- Nummer: 10751.00 05.07	
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode	5 Angaben des Herstellers			
4 Marke: TYSWELD G3Si1						
7 Typ: EN 440 - G3Si1						
11 Durchmesserbereich: 0,6 bis 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M21, C1				
13 Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' 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 1.2				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: 40	24		Stromart und Polung: G+			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					350 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					— °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-30 °C	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: —						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: —						
32 Bemerkungen:						
33 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 S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet						
35 Erstellt auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: TÜV Rheinland Group						
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.						