

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>Linde Welding GmbH</b> D - 82041 Oberhaching – Deutschland			2 Kennblatt- Nummer: <b>13090.00</b> <b>04.2015</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>	5			
4 Marke: <b>Linde Schweissdraht G4Si1</b>	Angaben des Herstellers					
7 Typ: <b>EN ISO 14341-A - G 46 5 M 21 G4 Si1</b>						
11 Durchmesserbereich: <b>0,6 bis 1,6</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M2, M3, C1</b>				
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 1.2			(1)	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)	
	U	Gruppe 2.1			(1)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)	
	U	P275NL2 - P460NL2			(1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
23 Wanddicke: <b>maximal 45 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+</b>				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</b>						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>450 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>(3) -40 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
32 Bemerkungen: <b>(1) P 460 NL nur bei Verwendung von Schutzgas M2.</b> <b>(2) Nur für Dicken &lt;= 4,0 mm in PG.</b> <b>(3) Bei Verwendung von C1 als Schutzgas nicht tiefer als -30°C.</b>						
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      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 durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>						
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