

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Westfälische Drahtindustrie GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt-Nummer: 03108.15 14.12.2018	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode			
4 Marke*:		Hoesch Weko 4			
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1			
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - C, M1, M20 - M26, M3			
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.
	N	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			(3)
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 315 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1)
	U	Gruppe 2.1			(1)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(1)
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen			
23 Wanddicke:		maximal 50 mm			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PE, PF, PG			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		450°C			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		--- °C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		(2), (3) °C			
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---			
32 Bemerkungen:					
(1) Eignungsprüfung gilt für Werkstoffe mit Streckgrenzen größer 420 MPa nur unter Mischgas. (2) ±0°C (N), -20°C unter C (U, S), -40°C unter M (U, S), -30°C unter C (U) bis Werkstoffgruppe 1.2, -50°C unter M20-M26 und M3 (U) bis Werkstoffgruppe 1.2 (3) -40°C unter C (U) nur für Werkstoffgruppe 1.2 in Schweißposition PA nachgewiesen.					
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			
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					