## VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | |
|---|---|---|
| | 1 Hersteller/Lieferer:<br>**Westfälische Drahtindustrie GmbH**<br>**mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000** | 2 Kennblatt-Nummer:<br>**03108.12**<br>**03.14** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 3 | Schweißzusatz: | **Drahtelektrode** | 5 Angaben des Herstellers |
| 4 | Marke: | **Hoesch Weko 4** | |
| 7 | Typ: | **EN ISO 14341-A - G 46 2 C1 4Si1 / G 46 4 M21 4Si1** | |
| 11 | Durchmesserbereich: | **0,8 bis 1,6** mm | 12 Hilfsstoffe: **EN ISO 14175 - C, M1, M20 - M26, M3** |
| 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 | | | |
| | S | Gruppe 1.1 | | | |
| | N | Gruppe 1.1 | | | |
| | U | Gruppe 1.2 | | | (1) |
| | 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 ISO 6947: **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) °C** |
| 29 | Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff** | | |
| 30 | Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | |
| 31 | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | |

32 Bemerkungen:
**(1) Nur unter Mischgas.**
**(2) ± 0°C (N), -20°C unter C (U, S), -40°C unter M (U, S).**

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 - spannungsarmgeglüht
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