VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Westfälische Drahtindustrie GmbH** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **03105.12** **03.14**

3	Schweißzusatz:	**Drahtelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**HO 2**	
7	Typ:	**EN ISO 14341-A - G 42 2 C1 / G 42 4 M21 3 Si 1**	
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			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)			
	U	P275N			
	S	P275N			
	N	P275N			

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:		**(1) N: -10; U, S: -20 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		

32 Bemerkungen:

(1) -40°C (U) unter M21; -40°C (S) unter CO2

Drahtoberfläche: Verkupfert oder Hellblank

Präge-zeichen:

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 u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V - vergütet		

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