


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ASKAYNAK TR-Istanbul (Türkei)				2 Kennblatt- Nummer: 07463.03 08.2012																																																
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers																																															
4 Marke: AS B-248																																																						
7 Typ: EN ISO 2560-A - E 423 B 42																																																						
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 5,0 mm		12		Hilfsstoffe: ---																																																		
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																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																	
	U	Gruppe 1.1																																																				
	S	Gruppe 1.1																																																				
	U	Gruppe 1.2																																																				
	S	Gruppe 1.2																																																				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)																																																				
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)																																																				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)																																																				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																						
23 Wanddicke: unbegrenzt				24 Stromart und Polung: G+																																																		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PF																																																						
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:						-30 °C																																																
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																						
32 Bemerkungen:																																																						
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: 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