

**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller/Lieferer: <b>ESAB / ESAB AB</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			<input type="checkbox"/> Kennblatt-Nummer: <b>13038.00</b> <b>12.14</b>		
3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>				<input checked="" type="checkbox"/> 5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: <b>WELD G3Si1</b>						
7	Typ: <b>EN ISO 14341-A - G3Si1</b>						
11	Durchmesserbereich:	<b>0,8 - 1,2</b>	mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M2, 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 1.1			(1) 2)	
		U	Gruppe 1.2			(1) 2)	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			(1)	
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)	
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			(1)	
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)	
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			(1)	
		U	P275N - P420NL2			(1)	
		U	P275NL2 - P380NL2			(2)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
23	Wanddicke: <b>max. 50 mm</b>		24	Stromart und Polung: <b>G+</b>			
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>350 °C</b>						
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>---- °C</b>						
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>(1) U: -30 ; U: -20 (2) °C</b>						
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>----</b>						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>----</b>						
32	Bemerkungen: 1) Ungeglüht -30° bei Schutzgas Gruppe M2 2) Ungeglüht -20° bei Schutzgas Gruppe C1						
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: <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