

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die ITW Welding GmbH, 67317 Altleiningen im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

VdTUV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | | | | |
|--|---|--|------------------|---|------|
|  | 1 Hersteller/Lieferer: ITW Welding GmbH DEU 67317 Altleiningen | 2 Kennblatt-Nummer: 12054.01 11.2013 | | | |
| 3 Schweißzusatz*: | Fülldrahtelektrode | | | | |
| 4 Marke*: | MEGAFIL 237 M | | | | |
| 7 Typ*: | EN ISO 17634-A/B: T CrMo2 M M 2 H5 / T 62 T15-1M-2C1M-H5 | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: | 1,0 - 1,2 mm | | | | |
| 12 Hilfsstoffe: | EN ISO 14175 - M2 | | | | |
| 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. |
| | S | Gruppe 5.2 | | | (1) |
| | A | Gruppe 5.2 | | | (2) |
| 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.: | 500°C | | | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | 600°C | | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | -20°C | | | | |
| 29 Berechnungskennwert: | wie Grundwerkstoff | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: | 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: | | | | | |
| 32 Bemerkungen: (1) Für "S" gilt 680 °C / 2h (2) Für "A" gilt 750 °C / 2h | | | | | |
| 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 Pfalz | | | | |
| 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 | | | | | |