VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

3	Nevatia Steel & Alloys PVT. LTD.	Kennblatt- Nummer: 13087.00 04.15
4	Marke: NEVINOX TIG 308LSi	Angaben
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 19 9 L Si	des Herstellers
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 4,0 mm 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1	
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	•
13	Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U Gruppe 8.1 (ohne Mo)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000	
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen	
23	Wanddicke: max. 30mm, Wurzel unbegrenzt 24 Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	°C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff	
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich:	
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	
32	Bemerkungen: Schweißstabprägung: NS ER 308LSi	
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, is Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.	st dieser
34	Erläuterungen: A - angelassen S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht V - vergütet W - Wechselstrom	
35	Erstellt durch: TÜV Rheinland Group	
	Die Vervielfätigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verworherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.	vertung, der