


# TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

		1 Hersteller/Lieferer: Schweißpunkt S.A.W. GmbH Hauptstr. 61a DEU 16348 Wandlitz			2 Nummer: 19338.02 20.04.2023	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode				
4 Marke*:		WT 2				
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3 Si 1				
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 1,6 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - C, M1, M20 - M26, M3				
13 Die 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.	
	U	Gruppe 1.1				
	N	Gruppe 1.1				
	S	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.2				
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 280 MPa)				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 380 MPa)				
	N	P275N				
	S	P275N				
	U	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 EN ISO 6947:1997-05:		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) -50°C (U) unter M20-M26 und M3 bis Gruppe 1.2; -50°C (U) unter M21; -40°C (S) unter C02  Drahtoberfläche: Verkupfert oder Hellblank						
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU 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 NORD				
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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

\*) Angaben des Herstellers

**TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze  
gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532**