


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: 19339.02 20.04.2023		
	3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: WT 3					
7 Typ*: EN ISO 14341-A - G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1					
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			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.2			(3)
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 315 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1)
	U	Gruppe 2.1			(1)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(1)
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: (2), (3) °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Eignungsprüfung gilt für Werkstoffe mit Streckgrenzen größer 420 MPa nur unter Mischgas. (2) ±0°C (N), -20°C unter C (U, S), -40°C unter M (U, S), -30°C unter C (U) bis Werkstoffgruppe 1.2, -50°C unter M20-M26 und M3 (U) bis Werkstoffgruppe 1.2 (3) -40°C unter C (U) nur für Werkstoffgruppe 1.2 in Schweißposition PA nachgewiesen.					
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					