

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: Norsk Sveiseteknikk AS N-3370 Vikersund (Norwegen)		to Report <b>13265109840</b>		<b>2</b> Kennblatt- Nummer: 11462.00 01.2014													
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>		<b>5</b>		Angaben des Herstellers													
<b>4</b> Marke: <b>NST TIG 316LSi</b>																			
<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 14343 - A W 19 12 3 L Si</b>																			
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,0 - 3,2</b> mm		<b>12</b> Hilfsstoffe: <b>ISO 14175 - I</b>																	
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																			
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.														
	U	Gruppe 8.1																	
<b>16</b> Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																			
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>																			
<b>23</b> Wanddicke: <b>max. 25 mm</b>				<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G-</b>															
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>																			
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>350 °C</b>													
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>													
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-196 °C</b>													
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																			
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																			
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																			
<b>32</b> Bemerkungen: <b>Prägung der Stäbe / embossing of rods: ER316LSi</b>																			
<b>33</b> 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.																			
<b>34</b> Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht      St - stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom N - normalgeglüht      V - vergütet																			
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV NORD</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.