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

U Gruppe 1.1 U Gruppe 1.2 U Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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. lösungsegelüht u. abgeschretkt N- normalgeglüht u. abgeschretkt V- vergütet V - wergütet V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - Wechselstrom Minuspol									
3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode 4 Marke*: Souderweld Premium SG 3 7 Typ*: EN TSO 14341-A - G46 4 M21 45i1 1 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN TSO 14175:M21 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 Gruppe 1.2 U Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) 10 Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) 11 ED Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C 29 Berechnungskennwert: °C 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 Richtlimie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlimie geeignet. 31 Effetierungen 31 Eileiterungen 32 Eileiterungen 33 Lie Gelicheron Minuspol 34 Effetierungen	TÜV VERBAND		/	SOUDERWELD GmbH & Co. KG Am Tower 5-7					
4 Marke*: Souderweld Premium SG 3 7 Typ*: EN ISO 14341-A - G46 4 M21 4Si1 11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175:M21 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 Gruppe 1.2 U Gruppe 1.2 U Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C 28 Berechnungskennwert: °C 29 Berechnungskennwert: °C 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: °C 32 Bemer kungen: 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 2014/66/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. Al Eflaturenungen A Erflaturenungen A Leibuurenungen A L	3 Sch	weißzı							
7 Typ*: EN ISO 14341-A - G46 4 M21 45i1 11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175:M21 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 U Gruppe 1.2 U Gruppe 1.3 (ReH max. 466 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 466 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 466 MPa) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 59 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C 29 Berechnungskennwert: °C 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemer kungen: 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 Druckgeräterichtilinie geeighet. A Erfützterungen A - Anenglessen A - Anenglesse									
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175:M21 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						4Si1			
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175:M21 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			sserbe			1011			
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 Fext Gruppe / Werkstoff 2 Bem. U Gruppe 1.2 Fext Gruppe / Werkstoff 2 Bem. U Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa) Fext (ReH max. 460 MPa)	12 Hil	lfsstoffe	e:						
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 Bem. U Gruppe 1.1	13 Di	e Gültid	gkeit wi			zusatzwerkstoffportal be	escheinigt.		
Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 Bem. U Gruppe 1.1 U Gruppe 1.2 U Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 4.1 (Reh max. 460 MPa) U Gruppe 4.			_						
U Gruppe 1.1 U Gruppe 1.2 U Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 - isonnungsarm geglüht V - weichgeglüht V - Wechselstrom Minuspol						Gruppe / Werk	stoff 2	Bem.	
U Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa) U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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. A - angelassen A - angelassen L - Iösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - vergütet V - vergütet V - Wechselstrom Minuspol V - Wechselstrom Minuspol V - Wechselstrom Minuspol V - Vergütet		U							
U Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa) 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 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: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 - angelässen L - isungsgelüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht U - ungeglüht V - weichgeglüht W - weichgeglüht W - Weichselstrom W - Wechselstrom W - Wechselstrom		U	Gruppe	2 1.2					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 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: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemer kungen: 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 Schweißzusatzu nter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - issungsgeglüht u. abgeschreckt St. stabligeglüht V- vergütet V - weichgeglüht V- weichgeglüht V- weichgeglüht V- weichgeglüht V- vergütet		U	Gruppe	e 1.3 (ReH max. 460 MPa)					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 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: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemer kungen: 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 - iösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht U. abgeschreckt N - normalgeglüht U. augeglüht U. ungeglüht V - wergütet V - werchen Minuspol W - Wechselstrom Minuspol W - Werchen Minuspol W - Werchen Minuspol W - Wechselstrom Minuspol W - Werchen Minuspol W - Wechselstrom Minuspol W - Wechselstrom Minuspol W - Wechselstrom Minuspol W - Werchen Minuspol W - Werchen Minuspol W - Wechselstrom Minuspol W - Werchen Minu		U	Gruppe	e 2.1 (ReH max. 460 MPa)					
23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 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: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 U- ungeglüht V- vergütet W - weichgeglüht V- vergütet W - weichgeglüht W - weichgeglüht W - weichgelüht V - wergütet	16 Di	e Werk	stoffein	teilung entspricht ISO 15608:2	000				
24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 V - vergütet V - Werchselstrom V - Wechselstrom V - Werchselstrom	21 W	urzelsc	hweißb	parkeit: nachgewiesen					
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF 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: -40 °C 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom W - Wechselstrom	23 W	anddic	ke:	max. 50 mm					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 V - vergütet S - spannungsarm geglüht V - weichgeglüht W - weichgeglüht W - weichgeglüht W - Wechselstrom W - Wechselstrom	24 St	romart	und Po	olung: G+					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 N - normalgeglüht V - wergütet C - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom V - Wechselstrom	25 Sc	hweißı	position	nach DIN EN ISO 6947:1997-0	05: PA,	PB, PC, PD, PE, I	PF		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 V - vergütet C - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom W - Wechselstrom	26 Hö	ichste	Betrieb	stemperatur im Kurzzeitbereich	wie Grundwerksto	ff, jedoch max.:	350 °C		
29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 N - normalgeglüht V - vergütet	27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 V - vergütet St - stabilgeglüht V - vergütet W - Wechselstrom W - Wechselstrom	28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 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 N - normalgeglüht V - vergütet St - stabiligeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	29 Be	erechnu	ungsker	nnwert:					
32 Bemerkungen: 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 V - vergütet W - weichgeglüht G - Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet	30 Be	ei Einsa	atz im L	angzeitbereich:					
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 N - normalgeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet	31 Kc	rrosior	nsbestä	ndigkeit nachgewiesen nach:					
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 U - ungeglüht V- vergütet W - weichgeglüht G Gleichstrom Pluspol G Gleichstrom Minuspol U - ungeglüht V - vergütet	32 B	emerk	ungen						
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt St - stabilgeglüht G Gleichstrom Minuspol N - normalgeglüht U - ungeglüht W - Wechselstrom V- vergütet	14532	2. Sow	eit in Ru	ubrik 32 – Bemerkungen – kein	e abweichenden P	rüfgrundlagen genannt :	sind, ist dieser S	Schweißzusatz unter	
35 Erstellt durch TÜV Rheinland	34 Erläu	terungen		L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht U - ungeglüht	it W - weichgeglüht	G Gle	eichstrom Minuspol	
TOV THIEITEAN	35 Er	stellt d	urch:		TÜV	TÜV Rheinland			
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		-	-	-	•				