


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Kobelco Welding of Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	2 Kennblatt-Nummer: 07368.08 05.2009
3 Schweißzusatz*: Fülldrahtelektrode		
4 Marke*: DW-309MoL		
7 Typ*: EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C/M 3		
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21, C1		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
1. U: X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N  2. U: X 2 CrNiMoN 22 5 3 (1.4462) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 418 verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N  3. Schweißplattierungen U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an: P195GH , P265GH , P295GH , P355N		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen		
23 Wanddicke: maximal 30 mm (1)		
24 Stromart und Polung: G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (2) 300°C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10°C		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		
32 Bemerkungen: (1) Unbegrenzt für die Trägerwerkstoffe bei Schweißplattierungen, soweit keine Wärmebehandlung für die Grundwerkstoffe erforderlich wird. (2) Für Schweißverbindungen mit 1.4462 maximal 250°C.  Zu Wurzelschweißbarkeit: Nur mit keramischer Schweißbadsicherung nachgewiesen.		
33 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.		
34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom		
35 Erstellt durch: 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: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group		

\*) Angaben des Herstellers