

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Carl-Arnold Brill GmbH Twentestraße 7 DEU 48527 Nordhorn			2 Kennblatt-Nummer: 19805.00 27.01.2021	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode				
4 Marke*:		CAB WELDING SG 3				
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G4 Si1 - G 46 5 M / G 42 3 C				
11 Durchmesserbereich:		0,6 bis 1,6 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M2, M3 , C1				
13 Die weitere 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 1.2			(1)	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1)	
	U	Gruppe 2.1			(1)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(1)	
	U	P275N - P460NL2			(1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 45 mm				
24 Stromart und Polung:		G+				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PD, 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:		(3) -40 °C				
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		- - -				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		- - -				
32 Bemerkungen: (1) StE 460 sowie EStE 460 nur bei Verwendung von Schutzgas der Untergr. M21. (2) Nur für Dicken ≤ 4,0 mm in PG. (3) Bei Verwendung von C1 als Schutzgas nicht tiefer als -30°C.						
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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 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						