


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|  | | 1) Hersteller/Lieferer: Anand Arc Ltd. Office: 701, Trade Centre, Bandra-Kurla Komplex, Bandra (E), Mumbai - 400 051 | | | | 2) Kennblatt- Nummer: 11475.00 04.15 | | | | | | | | | | | | | |
|---|----|--|------|---------------------------------------|------|---|--|-----|----|----------------------|------|----------------------|------|--|---|-------------|--|--|--|
| | | 3) Schweißzusatz: Stabelektrode | | 5) Angaben des Herstellers | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4) Marke: ANAND S | | 7) Typ: EN ISO 2560 - A E 42 0 RC 11 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11) Durchmesserbereich: 2,0 - 5,0 mm | | 12) Hilfsstoffe: --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13) Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15) 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 I, I</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | | Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | U | Gruppe I, I | | | |
| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | | | | | | | | | | | | | |
| | U | Gruppe I, I | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16) Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21) Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23) Wanddicke: max. 30 mm | | | | 24) Stromart und Polung: G-, W | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25) Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 26) Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | | | | | 150 °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: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group