

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