VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Elga AB** **S-43325 Partille (Schweden)**	2 Kennblatt-Nummer: **05763.11** **03.2014**

3	Schweißzusatz:	**Schweißstab**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**Elgatig 100**	
7	Typ:	**EN ISO 636-A - W 46 5 W3Si 1**	
11	Durchmesserbereich: **1,0 bis 4,0** mm	12 Hilfsstoffe: **EN ISO 14175 - I1**	
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		

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **max. 20 mm, Wurzel: unbegrenzt**	24	Stromart und Polung: **G-**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PE, PF**		
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:		**-50 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		
32	Bemerkungen: **Kennzeichnung der WIG-Stäbe: F SG 2 oder F 1.5125.**		
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 - spannungsarmgeglüht; St- stabilgeglüht; U - ungeglüht; V - vergütet; W - weichgeglüht; G+ - Gleichstrom Pluspol; G- - Gleichstrom Minuspol; W - Wechselstrom		
35	Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**		

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