


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>Certilas Nederland BV</b>				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>12423.00</b> <b>05.2013</b>																					
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>					<b>5</b>																				
<b>4</b> Marke: <b>CEWELD AA 309L</b>					Angaben des Herstellers																						
<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 17633 - A T 23 12 L R C/M3</b>																											
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,2 bis 1,6</b> mm		<b>12</b>		<b>Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21, C1</b>																							
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																											
<b>15</b> 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 colspan="2">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="7" style="height: 200px;"></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.			U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2									
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																						
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2																							
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																											
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																											
<b>23</b> Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>				<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+</b>																							
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>																											
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>300 °C</b>																					
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																					
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>																					
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																											
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																											
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																											
<b>32</b> Bemerkungen:																											
<b>33</b> 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.																											
<b>34</b> 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																											
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>																											
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