


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|   |    | 1 Hersteller/Lieferer:<br><b>Certilas Nederland BV</b><br>NL 6662 PW Elst |                 |                                       | 2 Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>12396.00</b><br><b>03.13</b> |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
|--|----|---|-----------------|---------------------------------------|--|-------------------------------|-----|----|----------------------|------|----------------------|------|--|---|---------------------|-----------------|------------|--|--|---|---------------------|--|--|--|
|  |    | 3 Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>                                       |                 | 5                                     |  | Angaben<br>des<br>Herstellers |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 4 Marke: <b>CEWELD 2209</b>  |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 7 Typ: <b>EN ISO 14343-A - W 22 9 3 N L</b>  |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 11 Durchmesserbereich: <b>1,0 bis 4,0</b> mm   |    | 12  |                 | Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - II</b> |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 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>Gruppe10.1 (Duplex)</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe10.1 (Duplex)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> |    |   |                 |                                       |  |                               | Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. |  | U | Gruppe10.1 (Duplex) | verschweißt mit | Gruppe 1.1 |  |  | U | Gruppe10.1 (Duplex) |  |  |  |
| Pos  | Wb | Gruppe / Werkstoff 1  | Text            | Gruppe / Werkstoff 2                  | Bem.   |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
|  | U  | Gruppe10.1 (Duplex)   | verschweißt mit | Gruppe 1.1                            |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
|  | U  | Gruppe10.1 (Duplex)   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000   |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>   |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 23 Wanddicke: <b>max. 40 mm</b>  |    |   | 24              |                                       | Stromart und Polung: <b>G-</b>                             |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PC</b>  |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:  |    |   |                 |                                       |  | <b>250 °C</b>                 |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:   |    |   |                 |                                       |  | <b>--- °C</b>                 |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:   |    |   |                 |                                       |  | <b>-80 °C</b>                 |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>  |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>  |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>EN ISO 3651-2</b>   |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 32 Bemerkungen:<br><b>Prägung der Schweißstäbe: "CE - 2209"</b>  |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 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<br>L - lösungsgeglüht                      St- stabilgeglüht                      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt                      U - ungeglüht                                      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht                      V - vergütet          |    |   |                 |                                       |  |                               |     |    |                      |      |                      |      |  |   |                     |                 |            |  |  |   |                     |  |  |  |
| 35 Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</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