

# TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

## gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |    |                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|----------------------|---------------------------------------------------------------------------|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                   |    | 1 Hersteller/Lieferer:<br>F.T.B Krevet GmbH<br>Rodener Schanze 1<br>DEU 66740 Saarlouis |                                                                                 |                      | 2 Nummer:<br>20118.00<br>30.11.2023                                       |  |
| 3 Schweißzusatz*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |    | Drahtelektrode                                                                          |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 4 Marke*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    | UK-WELD GIII                                                                            |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 7 Typ*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |    | EN ISO14341-A-G 46 5 M21 / 42 4 C1 4Si1                                                 |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 11 Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |    | 0,8 - 1,2 mm mm                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 12 Hilfsstoffe:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |    | EN ISO 14175 – M2; M3; C                                                                |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                               |    |                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    |                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Wb | Gruppe / Werkstoff 1                                                                    | Text                                                                            | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem.                                                                      |  |
| 1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | U  | Gruppe 1.1; 1.2; 1.3                                                                    |                                                                                 |                      | 1)                                                                        |  |
| 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | U  | Gruppe 2.1                                                                              |                                                                                 |                      | 1)                                                                        |  |
| 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | U  | Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)                                                           |                                                                                 |                      | 1)                                                                        |  |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |    |                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 21 Wurzelschweißbarkeit:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |    | nachgewiesen                                                                            |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 23 Wanddicke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |    | max. 40 mm                                                                              |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 24 Stromart und Polung:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |    | G+                                                                                      |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |    | PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG                                                              |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                  |    | 350 °C                                                                                  |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |    | °C                                                                                      |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                         |    | -40 (2) °C                                                                              |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 29 Berechnungskennwert:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |    | wie Grundwerkstoff                                                                      |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |    | None                                                                                    |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |    | -                                                                                       |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 32 Bemerkungen:<br>1) Mit Schutzgas M21 - Reh max. 460 MPa / with shielding gas M21 - Reh max. 460 MPa<br>2) Mit Schutzgas M21 tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -50 °C / with shielding gas M21 lowest temperature as for base material, but not lower than -50 °C                                                           |    |                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. |    |                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 34 Erläuterungen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |    | A - angelassen<br>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht               | S - spannungsarm gegläht<br>St - stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V - vergütet | W - weichgeglüht     | G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>W - Wechselstrom |  |
| 35 Erstellt durch:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |    | TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München                                                 |                                                                                 |                      |                                                                           |  |
| 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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group           |    |                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                           |  |