


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: MIGAL.CO GmbH Wattstraße 2 DEU 94405 Landau / Isar			2 Kennblatt-Nummer: 12168.01 13.10.2017															
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode																		
4 Marke*: ML 19.12.3.NbSi (DE)																				
7 Typ*: EN ISO 14343-A - G 19 12 3 Nb																				
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm																				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M12,M13																				
13 Die weitere 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.															
	U	Gruppe 8.1																		
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																				
23 Wanddicke: maximal 30 mm																				
24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C																				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: - - - °C																				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: - 196 °C																				
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: - - -																				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914																				
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 <table border="0" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">A - angelassen</td> <td style="width: 20%;">S - spannungsarm gegläht</td> <td style="width: 20%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 20%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom		V - vergütet		
A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																	
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																	
	V - vergütet																			
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland																				
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																				

\*) Angaben des Herstellers