


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt-Nummer: 00899.12 16.02.2017	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode				
4 Marke*:		OK Autrod 12.51				
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G 3 Si 1				
11 Durchmesserbereich:		0,6 bis 3,2 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M2, M3, C1				
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.	
	N	Gruppe 1.1			(2)	
	S	Gruppe 1.1			(1)	
	U	Gruppe 1.1				
	S	Gruppe 1.2			(1)	
	U	Gruppe 1.2			(1)	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1)	
	U	Gruppe 2.1			(1)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(1)	
	U	P275N - P460NL2			(1)	
	U	P275NL2 - P355NL2			(3)	
	S	P275NL2 - P380NL2			(1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		maximal 50 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.:		450°C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		---°C				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		U, S: -50; N: -10°C				
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen:						
(1) Schutzgase Gruppe M2. (2) Schutzgase Gruppe M21. (3) Schutzgase Gruppen M3, C1. (4) Position PG bis maximal 30 mm Wanddicke nur für Schutzgase der Gruppen M2, M3, und C1 nach EN ISO 14175						
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 - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
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