


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt-Nummer: 04294.10 16.02.2017	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode				
4 Marke*:		OK Autrod 12.64				
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G4Si1 / EN ISO 636-A - W4Si1 (1)				
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 1,6 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I1, M 2, M 3, C				
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				
	U	Gruppe 1.1				
	S	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(2)	
	U	Gruppe 2.1			(2)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(2)	
	U	P275NL2 - P460NL2			(2)	
	S	P355NL2				
	U	P355NL2				
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:		(3)°C				
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen:						
(1) Verwendung als Schweißdraht W 4 Si1 nach EN ISO 636-A für mechanisiertes WIG-Schweißen mit Gas Gruppe I1 nach EN ISO 14175; Anwendung tiefste Betriebstemperatur für U und S: -40°C.						
(2) StE 380 - StE 460, EStE 380 - EStE 460 für Gase Gr. M2 und I1. StE 380, EStE 380 für Gase Gr. M3 und C.						
(3) Für Schutzgase M2, M3: U, S -50°C, N -20°C. Für Schutzgase C1: S -30°C, N -10°C.						
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen		A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläht 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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die **ESAB_AB Sweden, SE-40277 Gothenburg, Sweden**, im Jahr 2023 zur Verfügung gestellt.