


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		1 Hersteller/Lieferer: <b>ERLIKON WIRE PROCESSING S.A.</b> Ag. Panteleimon, N. Santa - Kilkis 61100 Kilkis, Griechenland			2 Kennblatt- Nummer: <b>10449.02</b> <b>09.09</b>																																																	
		3 Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>				5 Angaben des Herstellers																																																
4 Marke: <b>SIDEFIL 1</b>																																																						
7 Typ: <b>EN ISO 14341 -G 3 Si 1</b>																																																						
11 Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 1,2</b> mm		12		Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - C1, M 21</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>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1			(1)		S	Gruppe 1.1			(1)		U	Gruppe 1.2			(2)		S	Gruppe 1.2			(1)		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																	
	U	Gruppe 1.1			(1)																																																	
	S	Gruppe 1.1			(1)																																																	
	U	Gruppe 1.2			(2)																																																	
	S	Gruppe 1.2			(1)																																																	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)																																																	
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)																																																	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			(2)																																																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																						
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																																																						
23 Wanddicke: <b>max. 30 mm</b>			24		Stromart und Polung: <b>G+</b>																																																	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>																																																						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>450 °C</b>																																																
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																																																
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-20°C(CO<sub>2</sub>), -40°C(M 21) °C</b>																																																
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																						
32 Bemerkungen: <b>(1) Wärmebehandlung S: StE 315 und StE 355 nur M 21</b> <b>(2) StE 380 nur M 21</b>																																																						
33 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 L - lösungsgeglüht                                      St- stabilgeglüht                                      G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt                                      U - ungeglüht    W - Wechselstrom 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