


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: MIGAL.CO GmbH Wattstraße 2 DEU 94405 Landau / Isar			2 Kennblatt-Nummer: 12149.02 28.06.2019															
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht																		
4 Marke*: ML 23.12 LSi (SS/SD)																				
7 Typ*: EN ISO 14343-A W 23 12 LSi																				
11 Durchmesserbereich: 1,0 - 4,0 mm																				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I																				
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.															
A	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1																
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																				
23 Wanddicke: 20mm																				
24 Stromart und Polung: G-																				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PC, PF																				
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°C																				
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																				
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.																				
34 Erläuterungen																				
<table style="width: 100%; border: none;"> <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: 40%;">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