VdTUV-	Kennblatt fü	ır Schweißzusä	tze							
Vd □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	DAIKO S Viale F	ler/Lieferer: 5.R.L. Felissent, 84/D .00 Treviso (TV)	a.L. issent, 84/D						2 Kennblatt-Nummer: 19681.01 14.12.2020	
3 Schweißz	usatz*:	Stabelektrode								
4 Marke*:		G-TECH 308LR	G-TECH 308LR							
7 Typ*:		EN ISO 3581-A	EN ISO 3581-A - E 19 9 LR 12							
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 4,0 mm										
12 Hilfsstoffe:										
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.										
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe										
Pos Wb	Gruppe / Werks	toff 1	1	Гехt		Gruppe / Werkstoff 2			Bem.	
U	Gruppe 8.1 (oh	ne Mo)								
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000										
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen										
23 Wanddicke: max. 40 mm										
24 Stromart und Polung: G+										
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF										
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350°C										
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:							°C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoc				nicht tiefer als:			-196°C			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff										
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:										
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:										
32 Bemer	kungen:									
anders ang	ungsprüfung erfo egeben, ist dieser h Druckgeräterich	lgte auf der Grundlage r Schweißzusatz unter ntlinie geeignet.	e des Vd Beacht	ITÜV-Merkblat ung des Anhar	tes 1	1153. Soweit I Abschnitt 4	in Rubrik 32 - Ber der Druckgeräteri	merkungen - r chtlinie für dei	nicht n	
34 Erläuterunger	L - lö	ingelassen isungsgeglüht u. abgeschreckt iormalgeglüht	S - spannu St - stabilg U - ungegli V- vergütet	üht		W - weichgeglüht	G Gl	leichstrom Pluspol eichstrom Minuspol echselstrom		
35 Erstellt durch: TÜV					Rheinland					
	-	achdruck und die Gesamtwiederg n. Herausgeber: Verband der TÜ\	-				•	•	-	