


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: SVARMETAL s.r.o Freydecka 819/44 CZE 73932 Vratimov			2 Kennblatt-Nummer: 19830.00 30.07.2021	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: KOWAX Speed Road G4Si1						
7 Typ*: EN ISO 14341-A-G 42 4 C1 4Si1 / 46 5 M21 4Si1						
11 Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2; M3; 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.	
	U	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)			1)	
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)			1)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)			1)	
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, PG						
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 2) °C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: - - -						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: - - -						
32 Bemerkungen: 1) Mit Schutzgas M21 (Reh max. 460 MPa) 2) Mit Schutzgas M21 tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -50 °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 geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
35 Erstellt durch: TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München						
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: VdTÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

*) Angaben des Herstellers