

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ITW Welding GmbH DEU 67317 Altleiningen		2 Kennblatt-Nummer: 10345.05 11.2013	
3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode			
4 Marke*:		MEGAFIL 1100 M			
7 Typ*:		EN 18276-A - T 89 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5			
11 Durchmesserbereich:		1,2 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M2			
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	S1100QL			(1)
	U	S890QL			(1)
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen			
23 Wanddicke:		max. 30 mm (2)			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, 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:		---			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---			
32 Bemerkungen:					
(1) Festigkeitswerte Schweißgut: Streckgrenze min. 950 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit min. 1.000 N/mm <sup>2</sup>					
Die Biegedehnung in der Schweißverbindung wurde an Seitenbiegeproben (Biegedorn 4xt) ermittelt.					
Härte in der Schweißverbindung: HV 10 max. 450.					
(2) Für S1100QL gilt: max. Wandstärke 12 mm.					
Der Schweißzusatz ist für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie nicht geeignet.					
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.					
34 Erläuterungen		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 Pfalz			
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