


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ITW Welding GmbH DEU 67317 Altleiningen		2 Kennblatt-Nummer: 07602.06 11.2013	
3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode			
4 Marke*:		MEGAFIL 713 R			
7 Typ*:		EN ISO 17632-A - T 46 2 P C 1 H5 / T 46 4 P M 1 H5			
11 Durchmesserbereich:		1,2 - 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M2 - C1			
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.
	S	Gruppe 1.1; 1.2			
	U	Gruppe 1.1; 1.2			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 485 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	S	Gruppe 2.1			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 485 MPa)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nicht nachgewiesen			
23 Wanddicke:		unbegrenzt			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, PC, PD, PE, PF			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		450 °C			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		- - - °C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-40 (1), (2) °C			
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		- - -			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		- - -			
32 Bemerkungen: (1) im Glühzustand "S" gilt: $t_{min.} = \pm 0^{\circ}C$. (2) bei Verwendung von CO ₂ gilt: $t_{min.} = -20^{\circ}C$.					
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.					
34 Erläuterungen					
A - angelassen		S - spannungsarm gegläht		W - weichgeglüht	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt		St - stabilgeglüht		G+ - Gleichstrom Pluspol	
N - normalgeglüht		U - ungeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	
		V- vergütet		W - Wechselstrom	
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					

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die ITW Welding GmbH, 67317 Altleiningen im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers