


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: Tianjin Golden Bridge Welding Materials Group Co., Ltd. No. 1 Liujiing Road, Dongli Development Area Tianjin City 300300 P.R. China			<b>2</b> Kennblatt- Nummer: 12872.00 02.15	
		<b>3</b> Schweißzusatz: Drahtelektrode		<b>5</b>		Angaben des Herstellers
<b>4</b> Marke: JQ.MG50-6A		<b>7</b> Typ: EN ISO 14341-A-G 42 4 C1 4Si1 / G 46 4 M21 4Si1				
<b>11</b> Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm		<b>12</b> Hilfsstoffe: M2; M3; C				
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eligungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<b>15</b> 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			1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			
<b>16</b> Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
<b>23</b> Wanddicke: 40				<b>24</b> Stromart und Polung: G+		
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-40 °C
<b>29</b> Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
<b>32</b> Bemerkungen: 1): Schutzgas C1 bis ReH 355 MPa.						
<b>33</b> 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.						
<b>34</b> Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht      St - stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom N - normalgeglüht      V - vergütet						
<b>35</b> 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: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group