

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Lincoln Electric Europe
Nieuwe Dukenburgseweg 20
6500 AG NIJMEGEN
NIEDERLANDE

Schweißzusatz:	SG - Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.122.37
Markenbezeichnung:	UltraMag	Geltungsdauer:	30.06.2018
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 3Si1 DIN EN ISO 14341-A-G 42 3 C1 3Si1		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:


Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - C1, M2, M3: 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,6 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Minden, den 16.07.2015


.....
(Dipl.-Ing. Büttemeyer - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	¹ Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric Italia S.r.l. I-16010 Serra Ricco (GE) (Italien) I-52010 Chiusi della Verna (AR) (Italien)			² Kennblatt- Nummer: 03599.06 11.08		
	3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				⁵ Angaben des Herstellers
4	Marke: Ultramag					
7	Typ: EN ISO 14341-A -G 42 4 M G3Si1 / G 42 2 C G3Si1					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - C1, M21 - M33	
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' 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			
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 50 mm	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.:				350 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(1) -20 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Schutzgas M21-M33: -40°C.					
33	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 - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet					
35	Erstellt auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: RWTÜV					
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