

# TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

## gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    |                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |                      |                                     |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|----------------------|-------------------------------------|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                    |    | 1 Hersteller/Lieferer:<br>STANVAC INTERNATIONAL LIMITED<br>Plott No. 551, Pace City II, Sector 37<br>IND 122001 Haryana, Gurgaon                                                                                                                              |                 |                      | 2 Nummer:<br>20148.00<br>22.02.2024 |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    |                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |                      |                                     |  |
| 3 Schweißzusatz*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |    | Drahtelektrode                                                                                                                                                                                                                                                |                 |                      |                                     |  |
| 4 Marke*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |    | STAVINOX G 309 LSi                                                                                                                                                                                                                                            |                 |                      |                                     |  |
| 7 Typ*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |    | EN ISO 14343-A - G 23 12 LSi                                                                                                                                                                                                                                  |                 |                      |                                     |  |
| 11 Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |    | 0,8 - 1,6 mm                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |                      |                                     |  |
| 12 Hilfsstoffe:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    | EN ISO 14175 - M12, M13                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                      |                                     |  |
| 13 Die 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 8.1 (ohne Mo/ohne N)                                                                                                                                                                                                                                   | verschweißt mit | Gruppe 1.2           |                                     |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | U  | Gruppe 8.1 (ohne Mo/ohne N)                                                                                                                                                                                                                                   | verschweißt mit | Gruppe 1.1           |                                     |  |
| 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                                                                                                                                                                                                                                        |                 |                      |                                     |  |
| 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:                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    | -60 °C                                                                                                                                                                                                                                                        |                 |                      |                                     |  |
| 29 Berechnungskennwert:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |    | wie Grundwerkstoff                                                                                                                                                                                                                                            |                 |                      |                                     |  |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |    | ---                                                                                                                                                                                                                                                           |                 |                      |                                     |  |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |    | ---                                                                                                                                                                                                                                                           |                 |                      |                                     |  |
| 32 Bemerkungen:<br>---                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |    |                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |                      |                                     |  |
| 33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie geeignet. |    |                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |                      |                                     |  |
| 34 Erläuterungen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |    | A - angelassen<br>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht<br>S - spannungsarm gegläht<br>St - stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V - vergütet<br>W - weichgeglüht<br>G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>W - Wechselstrom |                 |                      |                                     |  |
| 35 Erstellt durch:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |    | TÜV Rheinland                                                                                                                                                                                                                                                 |                 |                      |                                     |  |
| 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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group            |    |                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |                      |                                     |  |