

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ITW Welding GmbH DEU 67317 Altleiningen			2 Kennblatt-Nummer: 09805.06 11.2013	
3 Schweißzusatz*:		Fülldrahtelektrode				
4 Marke*:		MEGAFIL 240 M				
7 Typ*:		EN ISO 17632- A - T 50 6 1Ni M M 1 H5				
11 Durchmesserbereich:		1,2 - 1,6 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.	
	S	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.1				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
	U	St 62 N			(1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		unbegrenzt				
24 Stromart und Polung:		G+				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, 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:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen: (1) Bei diesem Werkstoff handelt es sich um die Werksmarke eines Anwenders. Ein Einsatz für die Herstellung überwachungsbedürftiger Anlagen nach § 2 Gerätesicherheitsgesetz ist nicht vorgesehen. Bezüglich Zähigkeit liegen keine Gewährleistungswerte vor.						
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geblüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol 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						

\*) Angaben des Herstellers