31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol	2 Kennblatt-Nummer 19331.01 15.04.2018
7 Typ*: EN ISO 21952-A - G CrMo2Si 11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21 bis M32 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 S Gruppe 5.2 Gruppe 5.2 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoff für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemer kungen:	de
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21 bis M32 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 5 Gruppe 5.2 A Gruppe 5.2 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie gegeinget. 34 Erlüuterungen A- angelassen	
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21 bis M32 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 5 Gruppe 5.2 A Gruppe 5.2 16 Die Werkstoffeinteillung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 33 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst 11 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen S - spannungsam geglüht W - weichgeglüht G- Gleichstrom Pluspol G- Gleichstrom Pluspol G- Grundlegetit W - Wercheisterom Minuspo	
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 5 Gruppe 5.2 A Gruppe 5.2 A Gruppe 5.2 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0, 8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoff ür volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A angelassen S- spannungsarm geglüht W- weichgeglüht G- Gleichstrom Minuspolikan noch minuspolikant W- weichgeglüht U- ungegelüht W- Weichselstrom Minuspolikan N- normaliegleitht	
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 \$ Gruppe 5.2 A Gruppe 5.2 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0, 8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemer kungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A - angelassen L - Isuanpsgeglüht u. abgeschreckt Set-stabilgeglüht W - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspolinie Tu- Normallegelüht U - ungeglüht W - Weichselstrom Minuspolinie Tu- Normallegelüht U - ungeglüht W - Weichselstrom Minuspolinie Tu- W - Werchselstrom Minuspolinie Tu- Normallegelüht U - ungeglüht W - Weichselstrom Minuspolinie Tu- W - Werchselstrom Minuspolinie Tu- W - Werchselstrom Minuspolinie Tu- Normallegelüht U - ungeglüht W - Weichselstrom Minuspolinie Tu- W - Werchselstrom Minuspolinie Tu- Merkblestrom Minuspolinie Tu- W - Weichselstrom Minuspolinie Tu- Merkblestrom Minuspolinie Tu- W - Weichselstrom M - Weichselstrom M - W - We	
Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 S Gruppe 5.2 A Gruppe 5.2 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500 °C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10 °C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10 °C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoff für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 8 Fläuterungen A - angelassen S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G - Gleichstrom Pfluspol G - Gleichstrom Minuspo	
S Gruppe 5.2	
A Gruppe 5.2 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A angelassen A angelassen A angelassen S - spannungsam geglüht V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - Weichselstrom Minuspo	Text Gruppe / Werkstoff 2 Bem
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen:	
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen 23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoff ür volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A angelassen S-spannungsarm geglüht W-weichgeglüht G-Gleichstrom Pluspol G-G-Gleichstrom Minuspo W-Wechselstrom Minuspo	
23 Wanddicke: max. 50 mm 24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoff ür volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen-anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A- angelassen L- lösungsgeglüht u. abgeschreckt St- stabilgeglüht W- weichgeglüht G- Gleichstrom Minuspo W- Wechselstrom Minuspo W- Wechselstrom	2000
24 Stromart und Polung: G+ 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. A - angelasen L - ißungsgeglüht u. abgeschreckt St - stabilgeglüht W - weichgeglüht G- Oleichstrom Pluspol G- Oleichstrom Minuspo W - Wechselstrom W - Wechselstrom W - Wechselstrom W - Wechselstrom	
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PE, PF 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen:	
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600°C 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoff üm kurzzeitbereich 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen:	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 10°C 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L- lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht U - ungeglüht	-05: PA, PB, PC, PE, PF
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 29 Berechnungskennwert: 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht N - normalgeglüht V - weichgeglüht W - weichgeglüht G Gleichstrom Pluspol G Gleichstrom Pluspol G Gleichstrom Minuspo	h wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkst für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - weichgeglüht G Gleichstrom Pluspol U - ungeglüht V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - weichgeglüht V - Wechselstrom	ch max.: 600°C
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen 3 A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht N - normalgeglüht U - ungeglüht W - weichgeglüht G - Gleichstrom Pluspol G - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	f, jedoch nicht tiefer als:10°C
für volltragende Nähte 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: 32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - weichgeglüht G Gleichstrom Pluspol U - ungeglüht V - weichgeglüht W - Weichselstrom W - Wechselstrom	wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich
32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht V - ungeglüht V - ungeglüht V - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspo	0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte
32 Bemerkungen: 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für de Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet. 34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht U - ungeglüht W - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspo	
34 Erläuterungen A - angelassen S - spannungsarm geglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt St - stabilgeglüht G- Gleichstrom Minuspo N - normalgeglüht U - ungeglüht U - ungeglüht W - Wechselstrom	ge des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht er Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den
N - normalgeglüht U - ungeglüht W - Wechselstrom	
	U - ungeglüht W - Wechselstrom
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland	TÜV Rheinland
Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vor Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinlar	ergahe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszuggungiger Verwertung, der und bei inner

*) Angaben des Herstellers