

**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		<b>1 Hersteller/Lieferer:</b> <b>Draht Technik DRATEC GmbH</b> <b>D-47809 Krefeld-Linn</b>			<b>2 Kennblatt-Nummer:</b> <b>05196.04</b> <b>07.2010</b>					
3	Schweißzusatz:	<b>Schweißstab und Schweißdraht</b>								
4	Marke:	<b>DT SG 2</b>								
7	Typ:	<b>EN ISO 636-A - W 38 4 W3Si1</b>								
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe:	<b>EN ISO 14175 - II</b>				
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							
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)							
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)							
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)							
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000									
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>									
23	Wanddicke: <b>max. 18 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G-</b>							
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>									
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>450 °C</b>									
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>— °C</b>									
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>- 40 °C</b>									
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>									
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>—</b>									
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>—</b>									
32	Bemerkungen: <b>Prägung der Schweißstäbe : DT SG2</b>									
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 - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht		G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom					
35	Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>									
	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



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Dratec  
Draht-Technik GmbH  
Westpreußenstr. 19  
47809 Krefeld

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode und Schweißstab	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	42.036.02
<b>Markenbezeichnung:</b>	DT-SG 2	<b>Geltungsdauer:</b>	30.09.2017
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 C G3Si1 DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 M G3Si1		

### **Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:**

<b>Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608<sup>1)</sup>:</b>	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - I, C, M2:</u> 1.2
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135, 141
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	135: PA, PB, PF 141: PA, PB, PC, PD, PE, PF
<b>Stromart und Polung:</b>	135: = (+) 141: = (-)
<b>Durchmesserbereich:</b>	135: 0,8 – 1,6 mm 141: 1,2 – 4,0 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Minden, den 10.09.2014

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

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