


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>Draht Technik DRATEC GmbH</b> <b>D-47809 Krefeld-Linn</b>				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>05196.04</b> <b>07.2010</b>	
<b>3</b>	Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>					<b>5</b> Angaben des Herstellers	
<b>4</b>	Marke: <b>DT SG 2</b>						
<b>7</b>	Typ: <b>EN ISO 636-A - W 38 4 W3Si1</b>						
<b>11</b>	Durchmesserbereich:	<b>0,8 bis 4,0</b>	mm	<b>12</b>	Hilfsstoffe:	<b>EN ISO 14175 - II</b>	
<b>13</b>	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<b>15</b>	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)				
<b>16</b>	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>21</b>	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
<b>23</b>	Wanddicke:	<b>max. 18 mm</b>			<b>24</b>	Stromart und Polung:	<b>G-</b>
<b>25</b>	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>						
<b>26</b>	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>450 °C</b>
<b>27</b>	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>— °C</b>
<b>28</b>	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>- 40 °C</b>
<b>29</b>	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<b>30</b>	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>—</b>						
<b>31</b>	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>—</b>						
<b>32</b>	Bemerkungen: <b>Prägung der Schweißstäbe : DT SG2</b>						
<b>33</b>	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 Druckgeräte-Richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie geeignet.						
<b>34</b>	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						
<b>35</b>	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. Böttmeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

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