


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Schweißring Handels GmbH Von-Hünefeld-Straße 97 DEU 50829 Köln		2 Kennblatt-Nummer: 19256.01 20.12.2018	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode			
4 Marke*:		Carbo 3002			
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1			
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - C, M1, M20 - M26, M3			
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.
	N	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			(3)
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 315 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1)
	U	Gruppe 2.1			(1)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(1)
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen			
23 Wanddicke:		maximal 50 mm			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PE, PF, PG			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		450°C			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		---°C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		(2), (3)°C			
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---			
32 Bemerkungen: (1) Eignungsprüfung gilt für Werkstoffe mit Streckgrenzen größer 420 MPa nur unter Mischgas. (2) ±0°C (N), -20°C unter C (U, S), -40°C unter M (U, S), -30°C unter C (U) bis Werkstoffgruppe 1.2, -50°C unter M20-M26 und M3 (U) bis Werkstoffgruppe 1.2 (3) -40°C unter C (U) nur für Werkstoffgruppe 1.2 in Schweißposition PA nachgewiesen.					
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.					
34 Erläuterungen		A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
35 Erstellt durch:		TÜV NORD			
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: SCHWEISSRING Handels GmbH
Von-Hünefeld-Str. 97
50829 Köln

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.113.15
Markenbezeichnung:	Carbo 3002	Geltungsdauer:	30.06.2025
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14341-A-G 46 2 C1 4Si1 DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 4Si1		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit dem Schutzgas nach DIN EN ISO 14175 - C1 :</u> 1.2 <u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - M2, M3:</u> 2.1 (ReH ≤ 460 MPa)
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	B: verbronzte Oberfläche. H: hellblanke Oberfläche.

Kirchmöser, den 27.07.2022


.....
(Dip.-Ing. (FH) Kopiec - Leiter Zertifizierungsstelle)

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-1-3

gemäß Anhang III der Verordnung (EU) Nr. 305/2011

(Bauproduktenverordnung)

Nr. SR_Eurotrode_Carbo3002

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

**Drahtelektrode EUROTRODE CARBO 3002
EN ISO 14341- A- *G 46 4 M 21 4Si1 / **G 42 2 C1 4Si1**

2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauproduktes gemäß Art. 11 Abs. 4:

**Chargennummer: siehe Verpackung des Produktes
Markenname: EUROTRODE CARBO 3002**

3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Verwendung in Metallkonstruktionen oder in Verbundmetall- und Betonkonstruktionen.

4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers:

**SCHWEISSRING Handels GmbH
Von-Hünefeld-Straße 97
D - 50829 Köln**

5. Ggf. Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten:

nicht relevant

6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:

System 2+

7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, dass von einer harmonisierten Norm erfasst wird:

Die notifizierte Stelle TÜV Nord Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, Kennnummer 0045 hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie die laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle nach System 2+ vorgenommen und folgendes ausgestellt:

Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 0045 – CPR – 0803

Nr. SR_Eurotrode_Carbo3002

8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische technische Bewertung ausgestellt worden ist:

nicht relevant

9. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale	Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
Maßtoleranzen	Ø 0,8-1,6mm (+0,01/ -0,04)	EN 13479:2017 EN ISO 544:2011
Dehnung	≥ 20%	EN 13479:2017 EN ISO 14341:2011
Zugfestigkeit	530 – 680 (MPa)	EN 13479:2017 EN ISO 14341:2011
Streckgrenze	≥ 460 (MPa)	EN 13479:2017 EN ISO 14341:2011
Kerbschlagzähigkeit	* -40 °C / ≥ 47 J ** -20 C° / ≥ 47 J (Schutzgas M21*/C1 **, ISO 14175)	EN 13479:2017 EN ISO 14341:2011
Chemische Zusammensetzung	C:0,06-0,14; Si: 0,80-1,20; Mn 1,6-1,9; P≤0,025; S≤0,025; Ni≤0,15; Cr≤0,15; Mo≤0,15 V≤0,03; Cu≤0,35; Al≤0,02 Ti+Zr≤0,15	EN 13479:2017 EN ISO 14341:2011
Dauerhaftigkeit	bestanden	EN 13479:2017 EN ISO 14341:2011
Gefährliche Stoffe	n. b	EN 13479:2017
Radioaktive Strahlung	ohne Relevanz	

10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Köln, 26.Juni 2018



Qualitätsbeauftragter
Dirk Niermann