



# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>SUPERON Schweisstechnik India Ltd.</b> IND 122050 Gurgaon-Haryana / Indien		2 Kennblatt- Nummer: <b>13031.00</b> <b>02.15</b>																			
3	Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>			5																			
4	Marke: <b>Super Optimal 6013</b>			Angaben des																			
7	Typ: <b>EN ISO 2560-A - E 38 0 R 12</b>			Herstellers																			
11	Durchmesserbereich: <b>2,0 bis 5,0</b>	mm	12	Hilfsstoffe: -----																			
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																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	U	Gruppe 1.1																					
	U	Gruppe 1.2																					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																							
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																							
23 Wanddicke: <b>max 30 mm</b>			24 Stromart und Polung: <b>G-, W</b>																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>																							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>350 °C</b>																							
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>---- °C</b>																							
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>0 °C</b>																							
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																							
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 - 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 Rheinland Group</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


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

	1 Hersteller/Lieferer: SUPERON Schweisstechnik India Ltd. IND-Gurgaon-122001, Haryana / Indien				2 Kennblatt- Nummer: <b>13037.00</b> <b>02.15</b>	
	3 Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>					5 Angaben des Herstellers
4 Marke: <b>SUPER TIG 309 L</b>						
7 Typ: <b>EN ISO 14343-A - W 23 12 L</b>						
11 Durchmesserbereich: <b>1,0 bis 4,0</b> 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 8.1		verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	Gruppe 8.1		verschweißt mit	Gruppe 1.1	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
23 Wanddicke: <b>max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt</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>350 °C</b>
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>----- °C</b>
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>-----</b>						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>-----</b>						
32 Bemerkungen: <b>Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: SUPERON ER 309L</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 Rheinland Group</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


## VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: <b>SUPERON Schweisstechnik India Ltd.</b> IND-Gurgaon-122001, Haryana / Indien		2 Kennblatt- Nummer: <b>13036.00</b> <b>02.15</b>			
	3 Schweißzusatz:	Schweißstab			5	
4 Marke:	SUPER TIG 316 L			Angaben des Herstellers		
7 Typ:	EN ISO 14343-A - W 19 12 3 L					
11 Durchmesserbereich:	1.0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - II	
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 8.1			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke: <b>max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt</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>350 °C</b>	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>----- °C</b>	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-196 °C</b>	
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>-----</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>-----</b>					
32	Bemerkungen: <b>Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: SUPERON SUPER TIG 316L</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      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom N - normalgeglüht      V - vergütet					
35	Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</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


### VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: SUPERON Schweisstechnik India Ltd. IND-Gurgaon-122001, Haryana / Indien				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: 13035.00 02.15	
	3	Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>				<b>5</b> Angaben des Herstellers
4	Marke: <b>SUPER TIG 316 LSi</b>					
7	Typ: <b>EN ISO 14343-A - W 19 12 3 LSi</b>					
11	Durchmesserbereich: <b>1,0 bis 4,0</b> 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 8.1			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke: <b>max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt</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>350 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>----- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-196 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>-----</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>-----</b>					
32	Bemerkungen: <b>Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: SUPERON SUPER TIG 316LSi</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                      S - spannungsarmgeglüht                      W - weichgeglüht                      G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht                                      St- stabilgeglüht                                      G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt                                      U - ungeglüht    W - Wechselstrom N - normalgeglüht                                      V - vergütet					
35	Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</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


**VdTUV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: SUPERON Schweisstechnik India Ltd. IND-Gurgaon-122001, Haryana / Indien				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: 13034.00 02.15																		
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>						<b>5</b>																
		<b>4</b> Marke: <b>SUPER TIG 308 LSi</b>	Angaben des Herstellers																					
		<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 14343-A - W 19 9 LSi</b>																						
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,0 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 'TUV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																								
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="height: 200px;"></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)									
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																						
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																								
<b>23</b> Wanddicke: <b>max. 25 mm; Wurzel unbegrenzt</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>350 °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>-196 °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>Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: SUPERON ER 308LSi</b>																								
<b>33</b> Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 Rheinland Group</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

**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		1 Hersteller/Lieferer: SUPERON Schweisstechnik India Ltd. IND 122050 Gurgaon-Haryana / Indien			2 Kennblatt- Nummer: 13032.00 02.15	
3	Schweißzusatz:	Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	Super Optimal 7018				
7	Typ:	EN ISO 2560-A - E 42 4 B 32 H5				
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe:	-----
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			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke: <b>max 50 mm</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+, W</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>350 °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: -----					
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 Rheinland Group</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

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>SUPERON Schweisstechnik India Ltd.</b> IND-Gurgaon-122001, Haryana / Indien			2 Kennblatt-Nummer: <b>13033.00</b> <b>02.15</b>	
3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>			5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: <b>SUPERON MIG 307 Si</b>					
7	Typ: <b>EN ISO 14343-A - G 18 8 Mn</b>					
11	Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 1,6</b>	mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M1, M2, M31</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			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
23 Wanddicke: <b>max. 50 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>350 °C</b>
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>---- °C</b>
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>-----</b>						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>-----</b>						
32 Bemerkungen: -----  						
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                 S - spannungsarmgeglüht                 W - weichgeglüht                 G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht                     St- stabilgeglüht                     G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt                     U - ungeglüht                         W - Wechselstrom N - normalgeglüht                     V - vergütet						
35 Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</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