

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00887.07 06.2009	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: OK Autrod 19.85 MV*				
7	Typ: SG-NiCr 20 Nb, DIN 1736, Werkstoff-Nr. 2.4806				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: Argon (DIN EN 439-I 1)	
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				
	a) NiCr 15 Fe sowie Ni-Legierungen gleicher oder ähnlicher chem. Analysen b) nichtrostende austenitische Stähle nach DIN 17 440 c) warmfeste austenitische Stähle, wie z. B. X 8 CrNiNb 16 13, X 8 CrNiMoNb 16 16, X 8 CrNiMoVNb 16 13 d) H I, H II, H III, 17 Mn 4, 15 Mo 3 nach DIN 17 155 sowie Stähle gleicher Festigkeitsgruppe und gleicher oder ähnlicher chem. Zusammensetzung, wie z. B. nach DIN 17 100, DIN 17 172, DIN 17 175, DIN 1629 und FK-Stähle nach DIN 17 102 e) 1,5 bis einschl. 5 % Ni-Stähle, X 8 Ni 9 f) Werkstoffe oder Gruppen a) bis e) untereinander Wärmebehandlung: U g) 1,5 bis einschl. 5 % Ni-Stähle, X 8 Ni 9 Wärmebehandlung: U, S h) niedriglegierte Bau- und Kesselbaustähle sowie X 20 CrMoV 12 1, X 20 CrMoVW 12 1 an nichtrostende und warmfeste austenitische Stähle Wärmebehandlung: S, A i) Schweißplattierungen an 22 NiMoCr 3 7 und artgleichen Reaktorbaustählen Wärmebehandlung: S				
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: 30		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-195 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff max. 380 N/mm²				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: *Der Zusatz MV wird im Etikett der Chargen- bzw. Los-Nr. angehängt. - bis 01.2007 Kennblatt von TÜV SW -				
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 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: TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München				
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.					

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group