

2	Kennblatt- Nummer: 02212.08 11.2011
---	--

5

Angaben
des
Her-
stel-
lers

6	Pulvermarke: UV 421 TT
---	-------------------------------

9	Pulvertyp:	EN 760 - SA FB 1 55 AC H5
---	------------	----------------------------------

10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 20
----	----------------------------------

15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe
----	--

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
	U	P355NL1			
	S	P355NL1			
	U	P460NL1			
	S	P460NL1			
	U	S420NL			
	S	S420NL			
	U	TSrE 500			

19

20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
	4.0	550	30	50	200

23	Wanddicke: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+
----	------------------------------	----	--------------------------------

27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C
----	---	--------

28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-40 (U), -60 (S) °C
----	---	---------------------

29 | Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

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 S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht St- stabilisgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol
u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom
N - normalgeglüht V - vergütet *) - erscheint im selben Verlag

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.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	2 Kennblatt- Nummer: 02212.08 11.2011
--	---	---

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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