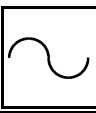


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)		2 Kennblatt- Nummer: 02223.11 01.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SANDVIK 20.25.5.LCu				
7	Typ: EN 12072 - W / P 20 25 5 CuL				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,25	mm	12	Hilfsstoffe: (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				
Pos. A: U, L1: Gruppe 8.1 Pos. A: U, L1: X 2 CrNiMoN 17 13 5 Pos. A: U, L1: G-X 3 CrNiMoN 17 13 5 Pos. A: U, L1, L2: G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20 (2) Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuNb 20 18 Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuTi 20 18 (2) Pos. A: U, L1, L2: X 2 NiCrMoCu 25 20 4 Pos. A: U, L1, L2: X 1 NiCrMoCu 25 20 5 U, L1, L2: Gruppe 8.1 verschweißt mit Pos. A U, L1, L2: X 1 CrNiMoN 25 25 2 verschweißt mit Pos. A U, L1, L2: X 5 CrNiMoTi 25 25 verschweißt mit Pos. A U, L1, L2: X 2 CrNiMoN 25 22 verschweißt mit Pos. A					
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 15 mm	24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				400 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				U: -196; L: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: (1) Schutzgase n. DIN EN 439 Gruppen I1-I3 und R1 mit ≤ 10 % H₂. (2) Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. Das reine Schweißgut enthält weniger als 3 % Deltaferrit. L1: Lösungsglühen 0,5 h/1080°C/Abkühlen mit Wasser L2: Lösungsglühen 0,5 h/1080°C/Abkühlen mit Luft Schweißstabprägung: 4519 u. Prägezeichen.				Präge- zeichen: 
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 Rheinland Group				
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