

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Kobe Steel Ltd mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 02281.03 07.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: US-56 B	6	Pulvermarke: MF-29 A				
7	Typ: EN ISO 24598 - A - SZ	9	Pulvertyp: EN 760 SFCS1				
		10	Pulverkörnung: 48 x D				
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.	
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.2				
		N	Gruppe 1.2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	4,0	500	28	30	200 bis 250		
	4,0	600	35	30	200 bis 250		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:						
23	Wanddicke: maximal 130 mm	24	Stromart und Polung: W				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(1) °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						(2) 520 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Für N + S <= 350°C; für S <= 450°C. (2) Der Einsatz im Langzeitbereich gilt nur für Wärmebehandlungszustand S.						
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 *) - erscheint im selben Verlag						
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