

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Kobe Steel Ltd mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 02542.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: US-56 B		6	Pulvermarke: MF-27			
7	Typ: ähnlich S 4 NiMo		9	Pulvertyp: ---			
			10	Pulverkörnung: 32 x D oder 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	20 MnMoNi 5 5				
		S	22 NiMoCr 3 7				
		U	A 302 Gr. B, C, D				
		S	A 302 Gr. B, C, D				
		U	A 508 class 2, 3				
		S	A 508 class 2, 3				
		U	A 533 Gr. A, B, C class 1				
		S	A 533 Gr. A, B, C class 1				
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 (Eindraht)		500		28	30	150 bis 250
	4,0 (Eindraht)		600		34	30	150 bis 250
	4,8 (Tandem)		1: 700 2: 650		32	50	150 bis 250
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: W	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °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: Eindraht- und Zweidrahtschweißung (Tandem) überprüft. Auf VdTÜV-Merkblatt 001 wird hingewiesen.						
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 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.

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

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