

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 02554.15 01.2008	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: OK Autrod 12.24	6	Pulvermarke: OK Flux 10.71			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN 756 - S2 Mo	9	Pulvertyp: EN 760 - SA AB 1 67 AC H5			
		10	Pulverkörnung: 0,2 bis 1,6 mm			
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.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			(2)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)			(2)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm ²)			(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	L290MB			(1)
		S	L290MB - L360MB			(2)
		U	L290MB - L485MB			(4)
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	550	28	45-50	200	
	4,0	600	30-36	40-55		
	4,0	650	34	45		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung					
23	Wanddicke: unbegrenzt (3)			24	Stromart und Polung: G+, W	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					550 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-20 °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: Einlagenschweißung als Lage-Gegenlage-Schweißung (1) (50 h/650 °C). (2) (15 h/620 °C). (3) Für Spannungsarmglühung 15 h/620 °C max. 80 mm. (4) Nur für Wanddicken bis max. 30 mm, da nicht wärmebehandelt.					
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.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer	2 Kennblatt- Nummer:
	ESAB / ESAB AB	02554.15
	mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	01.2008

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

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