

		1 Hersteller/Lieferer: Nippon Steel Welding Products & Engineering Co. Ltd. J-Tokyo (Japan)				2 Kennblatt- Nummer: 02741.02 06.2009																			
		3 Schweißzusatz: Schweißstab				5																			
4 Marke:		Nittetsu YT-170 (M2)				Angaben des Herstellers																			
7 Typ:		SG X4 Cr Ni Mo N 25 14																							
11 Durchmesserbereich:		1,6 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: Argon																				
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																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>YUS 170 S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>YUS 170 T</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	YUS 170 S					U	YUS 170 T			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																				
	U	YUS 170 S																							
	U	YUS 170 T																							
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																									
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																									
23 Wanddicke: 6				24	Stromart und Polung: G-																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA																									
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						300 °C																			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-100 °C																			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																									
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																									
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914																									
32 Bemerkungen: Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes wird u.U. in der Schweißverbindung nicht erreicht. Bei der Auslegung von Bauteilen nach der Zugfestigkeit ist eine Zugfestigkeit für die Schweißverbindung von 750 MPa zugrunde zu legen. - bis 01.2007 Kennblatt von TÜV SW -																									
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																									
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.																									

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