

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)		2 Kennblatt- Nummer: 02805.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SANDVIK 20.25.5 L CuR (grün)				
7	Typ: E 20 25 5 Cu NL R 12 nach EN 1600				
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: ---
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: G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20 (1.4500) (1) X 4 NiCrMoCuNb 20 18 2 (1.4505) X 5 NiCrMoCuTi 20 18 (1.4506) G-X 2 NiCrMoCuN 20 18 (1.4531) (1) G-X 2 NiCrMoCuN 25 20 (1.4536) (1) G-X 7 CrNiMoCuNb 18 18 (1.4585) (1) X 5 NiCrMoCuNb 22 18 (1.4586) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) Wärmebehandlung: U, L Pos. B: X 2 CrNiMoN 17 13 5 (1.4439) Wärmebehandlung: U Pos. C: Werkstoffe der Pos. A und B an X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) Wärmebehandlung: U Pos. D: Mischverbindungen der unter Pos. A und B aufgeführten Werkstoffe mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 255 bis StE 355 Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 30 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				(2) 400 °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: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: modifiz. Huey-Test (in Schwefelsäure) (3)				
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. (2) Mischverbindungen Pos. D maximal 300°C. (3) Und Verf. II nach SEP 1877. Das Schweißgut ist weitgehend deltaferritfrei.				
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 NORD - Region Essen				
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