

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt-Nummer: 02818.10 03.2010	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: OK Autrod 12.22		6	Pulvermarke: OK Flux 10.62			
7	Typ: EN 756 - S2Si		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 55 AC H5			
			10	Pulverkörnung: 0,2-1,6 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				
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm²)				
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	<= 250		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: maximal 80 mm			24	Stromart und Polung: G+		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(1) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Mehrlagenschweißungen: U: -40 °C; S, N: -30 °C. Lage-Gegenlage-Schweißung: -30 °C. Die Alterungsbeständigkeit wurde für die Wärmebehandlungszustände ungeglüht und spannungsarmgeglüht bei Rt nachgewiesen.						
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 Druckgeräteichtlinie 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