

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt-Nummer: 03083.06 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5	
4	Marke: OK Band NiCr3	6	Pulvermarke: OK Flux 10.16				Angaben des Herstellers
7	Typ: S-NiCr 20 Nb (2)	9	Pulvertyp: EN 760 - SA AF 2 DC				
		10	Pulverkörnung: 0,25 bis 1,5 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						
	S: Schweißplattierung auf den Trägerwerkstoffen der Werkstoffgruppen 1.1 und 1.2						
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Der im Kennblatt genannte Anwendungsbereich ist unter Beachtung der nachfolgend aufgeführten Schweißparameter festgelegt worden. 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]		
	(3) Band 60 x 0,5	720-740	29	17-18	130-200		
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: (1)	24	Stromart und Polung: G+				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						--- °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: ---						
32	Bemerkungen: (1) Wanddicke des Trägerwerkstoffes ergibt sich aus dem jeweiligen Anwendungsfall entsprechend der Verfahrensprüfung - Plattierung mindestens 3 Lagen. (2) In Anlehnung an DIN 1736, Werkstoff-Nr. 2.4806. (3) Plattierung am Werkstoff 20 MnMoNi 55						
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