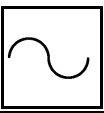


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)			2 Kennblatt- Nummer: 03102.07 01.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SANDVIK 25.22.2.LMn					
7	Typ: EN 12072 - W / P 25 22 2 NL					
11	Durchmesserbereich: 0,6 bis 4,0 mm		12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1 -I3 , R1 (1)		
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	Pos. I	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
I	U	X 1 CrNi 25 21				
I	U	X 1 CrNiMoN 25 25 2				
I	U	X 2 CrNiMoN 25 22				
I	U	X 4 CrNiMoNb 25 25				(2)
I	U	X 5 CrNiMoTi 25 25				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: max. 25 mm			24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF					
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:					-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50 914; Huey-Test nach Euronorm: 121-72					
32	Bemerkungen: (1) R1 mit < 10 % H2. (2) Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. Schweißstabprägung: Prägezeichen 4466. Das reine Schweißgut enthält weniger als 3% Deltaferrit.					Präge- zeichen: 
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 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