

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 04076.06 12.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: OK Tigrod 19.93 MV*					
7	Typ: SG-NiCu 30 MnTi (2.4377) nach DIN 1736					
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgas: I 1, R 1 (max. 3 % H2) EN 439	
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	verschweißt mit	Pos. I	(1,2)
		S	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I	(1,2)
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I	(1,2)
		S	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I	(1,2)
	I	W	NiCu 30 Fe			(1)
	I	U	NiCu 30 Fe			(1)
	I	S	NiCu 30 Fe			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: max. 8 mm; Wurzel: unbegrenzt			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) 300/425 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					U: -80; W, S: 20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) S*= 1 h 600 °C/Luft W*= 0,5 h 850 °C/Luft (2) Mischverbindungen 300°C. * Der Zusatz MV wird im Etikett der Chargen- bzw. Los-Nr. angehängt. Prägung der Schweißstäbe: 2.4377-B/ERNiCu 7					
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 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