

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)			2 Kennblatt- Nummer: 04584.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: Sanicro 60	6	Pulvermarke: Sandvik 52 W			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: UP-NiCr 21 Mo 9 Nb DIN 1736	9	Pulvertyp: BAB 669 257 AC 9 DIN 32522			
		10	Pulverkörnung: 0,2 bis 1,2			
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					
	1. X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 434 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Werkstoffblatt 432 2. Mischverbindungen der vorgenannten Werkstoffe mit den Gruppen 1 bis 5 Wärmebehandlung: U					
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] 1,6	Stromstärke [A] 250	Spannung [V] 28	Gerätevorschub [cm/min] 35	Arbeitstemperatur [°C] max. 150	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung					
23	Wanddicke: max. 30 mm			24	Stromart und Polung: G+	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					(1) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Bei Temperaturen oberhalb 550 °C ist aufgrund des Versprödungsverhaltens und zur Festlegung des Berechnungskennwertes Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen.					
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 Druckgeräteverordnung für den Einsatz nach Druckgeräteverordnung 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 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