

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer SOUDOKAY S.A. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 B 7180 Seneffe				2 Kennblatt-Nummer: 04614.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: SOUDOTAPE A		6	Pulvermarke: RECORD S 46 T			
7	Typ: S 1		9	Pulvertyp: B AB 1 78 DC 13 B			
			10	Pulverkörnung: 5 bis 16 (DIN 32522)			
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						
	Trägerwerkstoffe: U, S: H I/ H II, StE 255, 17 Mn 4, StE 355, 15 Mo 3, StE 380, StE 420 11 MnNi 5 3, 12 MnNi 6 3, 13 MnNi 6 3, 15 MnNi 6 3 15 NiCuMoNb 5 S: 20 MnMoNi 4 5, 20 MnMoNi 5 5 20 MnMo 4 5, 17 MnMoV 6 4, 15 MnMoNiV 5 3, 11 NiMoV 5 3, 12 MnNiMo 5 5, 13 MnNiMo 5 4						
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] 60 x 0,5	Stromstärke [A] 1250	Spannung [V] 25 bis 26	Gerätevorschub [cm/min] 13 bis 15	Arbeitstemperatur [°C] 150 bis 200		
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:						
23	Wanddicke: (1)			24	Stromart und Polung: G+		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						400 °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: (2) Für Trägerwerkstoff unbegrenzt. Für Band-Pulver gilt: Geeignet für Mehrlagen-Schweißplattierung.						
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 *) - 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