

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer SOUDOKAY S.A. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 B 7180 Seneffe				2 Kennblatt-Nummer: 04616.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: SOUDOTAPE 23.11.Nb		6	Pulvermarke: RECORD EST 122			
7	Typ: X 2 CrNiNb 23 11		9	Pulvertyp: B FB 6 3356 DC 26 B			
			10	Pulverkörnung: 2 bis 8 (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						
	Elektroschlacke/RES-Schweißplattierungen auf Trägerwerkstoffe: U, S: H I/H II, StE 255 bis StE 420, 15 Mo 3 15NiCuMoNb 5, 11 MnNi 5 3, 12 MnNi 6 3, 13 MnNi 6 3, 15 MnNi 6 3 Verschweißen von Spreng-, Walz und Schweißplattierungen aus X 6 CrNiNb 18 10 (1.4550) auf den oben genannten Trägerwerkstoffen. S: 20 MnMoNi 4 5, 20 MnMoNi 5 5, 20 MnMo 4 5, 17 MnMoV 6 4, 15 MnMoNiV 5 3, 12 MnNiMo 5 5, 13 MnNiMo 5 4, 11 NiMoV 5 3						
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]		
	60 x 0,5	1225 bis 1250	24 bis 25	16,6 bis 18,2	100 bis 150		
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung						
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: ---						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 für Schweißplattierungen						
32	Bemerkungen: (1) Für Trägerwerkstoff unbegrenzt. Nahtaufbau außerdem geeignet für RES-Bandplattierung. Für Stromart und Polung gilt: Nur mit konstanter Kennlinie (CC-Charakteristik: constant current) geeignet.						
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 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