

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer SOUDOKAY S.A. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 B 7180 Seneffe				2 Kennblatt-Nummer: 04617.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: SOUDOTAPE NiCr 3	6	Pulvermarke: RECORD EST 201				
7	Typ: UP-NiCr 20 Nb	9	Pulvertyp: BFB 7 6314 DC 9 B-2-8				
		10	Pulverkörnung: 18x60 Mesh n. ASTM				
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 die Trägerwerkstoffe: U, S: H I/ H II, StE 255 bis StE 500, 15 Mo 3 15 NiCuMoNb 5, 11 MnNi 5 3, 12 MnNi 6 3, 13 MnNi 6 3, 15 MnNi 6 3 S: 20 MnMoNi 4 5, 20 MnMoNi 5 5, 20 MnMo 4 5, 15 MnMoNiV 5 3, 13 MnNiMo 5 4 12 MnNiMo 5 5, 17 MnMoV 6 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] 60 x 0,5	Stromstärke [A] 1100	Spannung [V] 24	Gerätevorschub [cm/min] 13	Arbeitstemperatur [°C] 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: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 für die Schweißplattierung						
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 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