

		1 Hersteller/Lieferer: Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)			2 Kennblatt- Nummer: 04621.07 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht			5	
4 Marke:		SANDVIK 22.8.3.L			Angaben des Herstellers	
7 Typ:		EN 12072 - W / P 22 9 3 NL				
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1	
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	
	U	Gruppe 1.1		verschweißt mit	Pos. A	
	U	Gruppe 1.2		verschweißt mit	Pos. A	
A	U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)				(3)
A	L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)				(3)
	U	Gruppe 8.1		verschweißt mit	Pos. A	
A	U	X 2 CrNiN 23 4				(3)
A	L	X 2 CrNiN 23 4				(3)
16 Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: maximal 30 mm				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.:						(1) 250 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(2) -40 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914						
32 Bemerkungen: (1) Die Erhöhung der Betriebstemperatur auf 280°C wird z.Zt. durch Versprödungsuntersuchungen überprüft. (2) Es wurde ausreichende Kerbschlagarbeit bis -60°C ermittelt. (3) Lösungsgeglüht bei 1080 °C / 20 min / Wasser gilt nur für Werkstoff 1.4462 und 1.4362, ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417. Schweißstabprägung: Prägezeichen 4462.						
						Präge- zeichen:
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 Rheinland Group						
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.						

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group