

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt-Nummer: 04810.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: SOUDOR 625 UP	6	Pulvermarke: RECORD NiCrW			Angaben des Herstellers
7	Typ: UP-NiCr 21 Mo 9 Nb DIN 1736	9	Pulvertyp: SA FB 2 65 AC DIN EN 760			
		10	Pulverkörnung: 3-16 DIN EN 760			
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					
	S: Schweißplattierungen auf Trägerwerkstoffen der Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 4 und 5					
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] 3,0	Stromstärke [A] 350	Spannung [V] 31	Gerätevorschub [cm/min] 35	Arbeitstemperatur [°C] = 120	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:					
23	Wanddicke: (2)	24	Stromart und Polung: G-			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					550 °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: SEP 1877 (Verfahren II)					
32	Bemerkungen: (1) Nach DIN 32522. (2) Wanddicke des Trägerwerkstoffes ergibt sich aus dem jeweiligen Anwendungsfall entsprechend der Verfahrensprüfung. Für Nahtaufbau gilt: Geeignet für die erste und weitere Lagen von Mehrlagenplattierungen.					
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