

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 05387.09 01.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: OK Autrod 2209						
7	Typ: EN 12072 - G 22 9 3 NL						
11	Durchmesserbereich: 0,6 bis 1,6 mm		12	Hilfsstoffe: EN 439 - M1			
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	Bem.	
		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A		
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A		
A		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)				
A		L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)				
		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Pos. A		
A		U	X 2 CrNiN 23 4				
A		L	X 2 CrNiN 23 4				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: maximal 50 mm (1)			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(2) 250 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(3) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914						
32	Bemerkungen: (1) Für Pos. PG: maximal 8,5 mm. (2) Die Erhöhung der Betriebstemperatur auf 280°C wird z.Zt. durch Versprödungsuntersuchungen überprüft. (3) Es wurde ausreichende Kerbschlagarbeit bis -60°C ermittelt. (4) Lösungsgeglüht bei 1080 °C / 20 min / Wasser gilt nur für Werkstoff 1.4462 und 1.4362, ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417. (5) Der Zusatz IT wird auf dem Etikett der Chargen bzw. Los-Nr. angehängt.						
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						
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.							

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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