

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06276.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: OK Autrod 19.93 FP (2)				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni4060 (NiCu30Mn3Ti) (2.4377)				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I 1
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	NiCu 30 Fe	verschweißt mit	Gruppe 1.2
		U	NiCu 30 Fe	verschweißt mit	Gruppe 1.1
		U	NiCu 30 Fe		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 20 mm		24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				425 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(1) 300 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				Rt °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Höchste Betriebstemperatur für Mischverbindungen maximal 300°C. (2) Der Zusatz "FP" wird im Etikett der Chargen- bzw. Los-Nr. angehängt. Beim Schweißen der Mischverbindungen ist die Stahlseite zur Vermeidung von Lotrissen mit einer Stabelektrode z.B. vom Typ EL-NiCu 30 Mn zu puffern. Beim Schweißen der Wurzellage kann der Lichtbogen durch unterschiedliches magnetisches Verhalten der Werkstoffe stark abgelenkt werden.				
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 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.					

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