

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 06741.02 01.2007																																																							
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers																																																						
4	Marke: UTP A 73 G 3																																																										
7	Typ: DIN 8555 - MSG 3-GZ-45-TG																																																										
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,2	mm	12	Hilfsstoffe: DIN EN 439 - M 12																																																							
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																																																										
Auftragsschweißungen für verschleißfeste-korrosionsbeständige Schichten <table border="0"> <tr> <td>Trägerwerkstoffe</td> <td>Wärmebehandlung</td> <td>Lagenzahl</td> </tr> <tr> <td>H I/ HII</td> <td></td> <td>einlagig und</td> </tr> <tr> <td>StE 255</td> <td></td> <td>mehrlagig</td> </tr> <tr> <td>17 Mn 4</td> <td>U</td> <td></td> </tr> <tr> <td>StE 355</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>15 Mo 3</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> Schweißanleitung <table border="0"> <tr> <td>Abmessung</td> <td>Lagenzahl</td> <td>Ampere</td> <td>Volt</td> <td>Drahtvorsch.</td> <td>Schweiß-</td> </tr> <tr> <td>[mm]</td> <td></td> <td>[A]</td> <td>[V]</td> <td>[m/min]</td> <td>geschwindigkeit</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>[cm/min]</td> </tr> <tr> <td>Durchmesser 0,8</td> <td>ein-</td> <td>80-160</td> <td>18-25</td> <td>4-6</td> <td>30-50</td> </tr> <tr> <td>Durchmesser 1,0</td> <td>bis</td> <td>100-180</td> <td>18-25</td> <td>4-8</td> <td>30-50</td> </tr> <tr> <td>Durchmesser 1,2</td> <td>zweilagig</td> <td>120-200</td> <td>20-28</td> <td>4-10</td> <td>30-50</td> </tr> </table>						Trägerwerkstoffe	Wärmebehandlung	Lagenzahl	H I/ HII		einlagig und	StE 255		mehrlagig	17 Mn 4	U		StE 355			15 Mo 3			Abmessung	Lagenzahl	Ampere	Volt	Drahtvorsch.	Schweiß-	[mm]		[A]	[V]	[m/min]	geschwindigkeit						[cm/min]	Durchmesser 0,8	ein-	80-160	18-25	4-6	30-50	Durchmesser 1,0	bis	100-180	18-25	4-8	30-50	Durchmesser 1,2	zweilagig	120-200	20-28	4-10	30-50
Trägerwerkstoffe	Wärmebehandlung	Lagenzahl																																																									
H I/ HII		einlagig und																																																									
StE 255		mehrlagig																																																									
17 Mn 4	U																																																										
StE 355																																																											
15 Mo 3																																																											
Abmessung	Lagenzahl	Ampere	Volt	Drahtvorsch.	Schweiß-																																																						
[mm]		[A]	[V]	[m/min]	geschwindigkeit																																																						
					[cm/min]																																																						
Durchmesser 0,8	ein-	80-160	18-25	4-6	30-50																																																						
Durchmesser 1,0	bis	100-180	18-25	4-8	30-50																																																						
Durchmesser 1,2	zweilagig	120-200	20-28	4-10	30-50																																																						
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																																																										
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																																																										
23	Wanddicke: von 3,0 bis 6,0 mm			24	Stromart und Polung: G+																																																						
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PG																																																										
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:				(1) Rt °C																																																						
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																										
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																										
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																										
32	Bemerkungen: (1) Bei Einsatz im abnahmebedürftigen Bereich (AD, TRD) bis -10°C.																																																										
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 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