

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt- Nummer: 06742.02 01.2007																									
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers																								
4	Marke: UTP A 73 G 4																													
7	Typ: DIN 8555 - MSG 5-GZ-50-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>							Trägerwerkstoffe	Wärmebehandlung	Lagenzahl	H I/ HII		einlagig und	StE 255		mehrlagig	17 Mn 4	U		StE 355			15 Mo 3								
Trägerwerkstoffe	Wärmebehandlung	Lagenzahl																												
H I/ HII		einlagig und																												
StE 255		mehrlagig																												
17 Mn 4	U																													
StE 355																														
15 Mo 3																														
Schweißanleitung <table border="0"> <tr> <th>Abmessung [mm]</th> <th>Lagenzahl</th> <th>Ampere [A]</th> <th>Volt [V]</th> <th>Drahtvorsch. [m/min]</th> <th>Schweiß- geschwindigkeit [cm/min]</th> </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>							Abmessung [mm]	Lagenzahl	Ampere [A]	Volt [V]	Drahtvorsch. [m/min]	Schweiß- 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
Abmessung [mm]	Lagenzahl	Ampere [A]	Volt [V]	Drahtvorsch. [m/min]	Schweiß- 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 Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																													
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																													
23	Wanddicke: >= 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.																														

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

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