

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt- Nummer: 06743.02 01.2007																																					
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers																																				
4	Marke: UTP A 661																																									
7	Typ: DIN 8555 - MSG 5-GZ-40-CT																																									
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> <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>							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
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 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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.																																									
34	<table border="0"> <tr> <td>Erläuterungen: A - angelassen</td> <td>S - spannungsarmgeglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						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																						
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