

		1 Hersteller/Lieferer Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)				2 Kennblatt- Nummer: 06891.01 01.2007		
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination						5	
4	Marke: Sandvik 19.12.3 L			6	Pulvermarke: OP 87 (1)			Angaben des Herstellers
7	Typ: X 2 CrNiMo 19 12			9	Pulvertyp: BCS 5 99545 AC 10 KMB			
				10	Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN 32522			
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					
		U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)					
		S	Gruppe 5.1					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
19	Der im Kennblatt genannte Anwendungsbereich ist unter Beachtung der nachfolgend aufgeführten Schweißparameter festgelegt worden. Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.							
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]		Stromstärke [A]	Spannung [V]		Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	
	0,5 x 30		550	26		16	maximal 150	
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:							
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G-			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						400 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °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: DIN 50914							
32	Bemerkungen: (1) Hersteller: Oerlikon Schweißtechnik GmbH, Eisenberg/Pfalz. Für Nahtaufbau gilt: Geeignet für 2. Lage und weitere Lagen von Mehrlagenplattierungen. 1. Lage geschweißt mit Thermanit 23 /11 E Nb + OP 87.							
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 *) - erscheint im selben Verlag							
35	Erstellt durch: TÜV Pfalz							
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.								